

Выбор инструмента для сверления

1 Определите диаметр и глубину сверления

Найдите в таблицах диапазоны диаметров и длин.

2 Выберите тип сверла

Выберите сверло для выполняемой операции – черновой или чистовой обработки.

Затем проверьте, подходит ли выбранное сверло для материала, подлежащего обработке.

3 Выберите тип хвостовика

Многие типы сверл выполняются с различными хвостовиками.

Выберите тип хвостовика, соответствующий оборудованию, на котором будет производиться сверление.

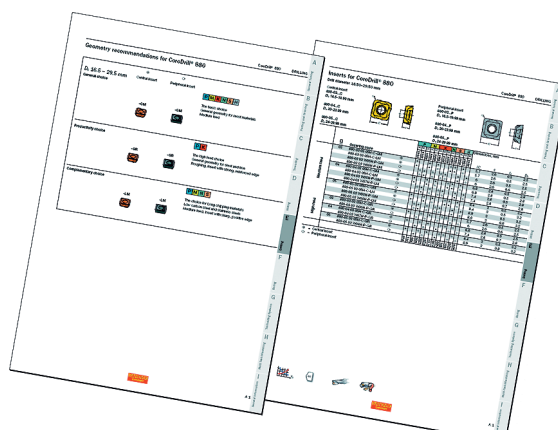
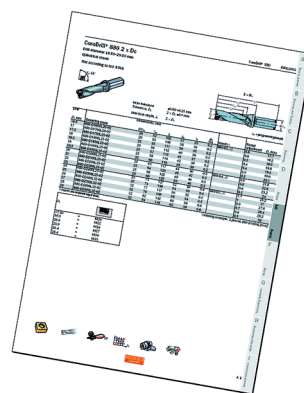
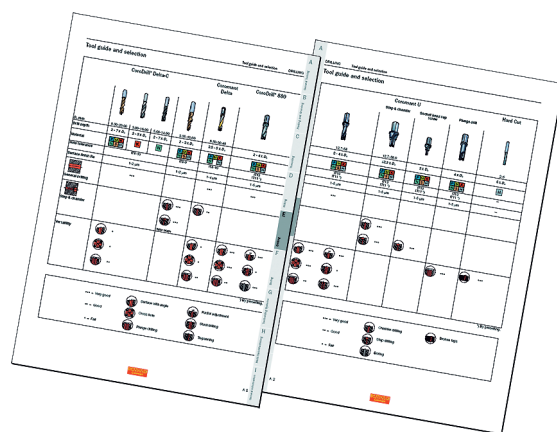
4 Сделайте окончательный выбор сверла

Когда выбран тип сверла, удовлетворяющий требованиям выполняемой операции, найдите тот диапазон диаметров, который нужен, и окончательно определите код сверла.

5 Выберите режущую пластину, если необходимо

Если выбрано сверло со сменными неперетачиваемыми пластинами, то пластины следует заказывать отдельно.

Найдите режущую пластину для выбранного диаметра сверла, подберите геометрию и марку сплава в соответствии с рекомендациями для конкретного обрабатываемого материала.



Обозначения ссылок на страницы:



Сверла с механическим креплением пластин



Комплектующие и принадлежности



Цельные твердосплавные сверла



Выбор инструмента



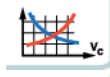
Инструментальная оснастка



Описание сплавов



Пластины



Режимы резания



Tailor Made – система параметрического конструирования



Таблицы пересчета, формулы и определения



Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке"

СВЕРЛЕНИЕ

Область применения

Рекомендации по выбору инструмента

E4

Инструмент

Сверла с механическим креплением пластин

E5

CoroDrill® 880, винтовая канавка

E55

Цилиндрический хвостовик

E62

Хвостовик Coromant Capto®

E68

Эксцентриковая втулка

E74

Пластины

E85

CoroDrill® 881, винтовая канавка

Цилиндрический хвостовик

E79

Хвостовик Coromant Capto®

E85

Пластины

E85

Coromant U, прямая канавка

Сверла для обработки отверстий под головки винтов

E86

Плунжерные сверла

E86

Пластины

E87

Регулируемый патрон для сверл

Патроны для сверл с цилиндрическим хвостовиком

E90

Цельные твердосплавные сверла

E6

CoroDrill® Delta-C 840, обычное сверление всех групп материалов

E7

CoroDrill® Delta-C 841, обработка отверстий под резьбу

E24

CoroDrill® Delta-C 842, обработка чугуна

E25

CoroDrill® Delta-C 846, обработка жаропрочных сплавов

E29

CoroDrill® Delta-C 850, обработка алюминия

E32

CoroDrill® 854/856, обработка композитов

E36

CoroDrill® 452, обработка композитов

E39

Сверла с напаянными твердосплавными пластинами

Coromant Delta, высокоточные отверстия

E45

Сверла для высверливания

Сверла для удаления сломанных метчиков

E54

Режимы резания

E96

Информация о сплавах

E128

ГЛУБОКОЕ СВЕРЛЕНИЕ

CoroDrill® 805

E134






























Опорно-направляющие пластины для регулируемых сверлильных головок T-Max®

E136

Режимы резания для CoroDrill® 805

E137

Рекомендации по выбору инструмента

CoroDrill® Delta-C						CoroDrill® 854 и 856 CoroDrill® 452 ¹⁾	Coromant Delta	
Цельные твердосплавные сверла								
Стр.	E7	E25	E29	E32	E24	E37	E52	
D_c мм	0.30-20.00	3.00-16.00	3.00-12.00	5.00-14.00	3.35-17.50	4.00-12.70	9.50-30.40	
D_c дюйм	.0118-.787	.118-.630	.118-.472	.197-.551	.132-.689	.157-.500	.3740-1.197	
								
	R840	R842	R846	R850	R841	854.1	856.1	R411.5
Глубина сверления	2 - 7 x D _c	2 - 5 x D _c	2 - 5 x D _c	2 - 7 x D _c	2 - 3 x D _c	4 - 5 x D _c	3.5 - 5 x D _c	
Обрабатываемый материал						 Композиционные материалы		
Точность отверстия:	IT8-10				IT8-9	IT 8-9	IT8-10	
Чистота поверх. Ra	1-2 мкм 40-75 μ дюйм				1-2 мкм 40-75 μ дюйм	1-5 мкм 40-200 μ дюйм	1-4 мкм 40-160 μ дюйм	
 Обычное сверление	
 Ступенчатое сверление и обработка фаски					 ...  ... <i> tailor Made</i>		 ..	
Технологические возможности	 .					 .	 .	
	 .					 .	 .	
	 ..					 ..	 ..	

- *** = Лучший выбор
- ** = Хороший выбор
- = Допускается использовать



Сверление наклонной поверхности



Радиальное смещение



Сверление неполных отверстий



Сверление пересекающихся отверстий

























Сверление пакетов







Трепанование

1) CoroDrill® 452, обработка композитов, см. стр. G6

Рекомендации по выбору инструмента

CoroDrill® 880		CoroDrill® 881	Coromant U	Сверла для высверливания
Сверла с механическим креплением пластин		Сверла с механическим креплением пластин	Плунжерное сверло	
Е62	Ступенчатое сверление и обработка фаски J3	Е78	Е86	Е54
12.00-63.50	12.00-63.50	14.00-23.50	12.70-35.00	2.00-6.00
.492-2.500	.422-2.480	.562-.937	.500-1.378	.079-.236
	<i>Tailor Made</i> 			
880		881	R416.22	HC
2 - 5 x D _c	<=3.0 x D _c	2 - 5 x D _c	4 x D _c	5 x D _c
				
IT13 IT11 *)	IT13 IT11 *)	IT13 IT11 *)	IT13 IT11 *)	—
1-5 мкм 40-200 м дюйм	1-5 мкм 40-200 м дюйм	1-5 мкм 40-200 м дюйм	1-5 мкм 40-200 м дюйм	1-5 мкм 40-200 м дюйм
...				
	 ...  ...			
 ...  ...  ...  ...  ...		 ...  ...  ...	 ...	 ...

*) При предварительной установке.

••• = Лучший выбор		Сверление со снятием фаски		Растачивание
•• = Хороший выбор		Ступенчатое сверление		Высверливание сломанных метчиков
• = Допускается использовать				

CoroDrill® Delta-C

Цельные твердосплавные сверла R840/R841, R842 и R846

Для высокопроизводительной обработки отверстий

CoroDrill® Delta-C R840

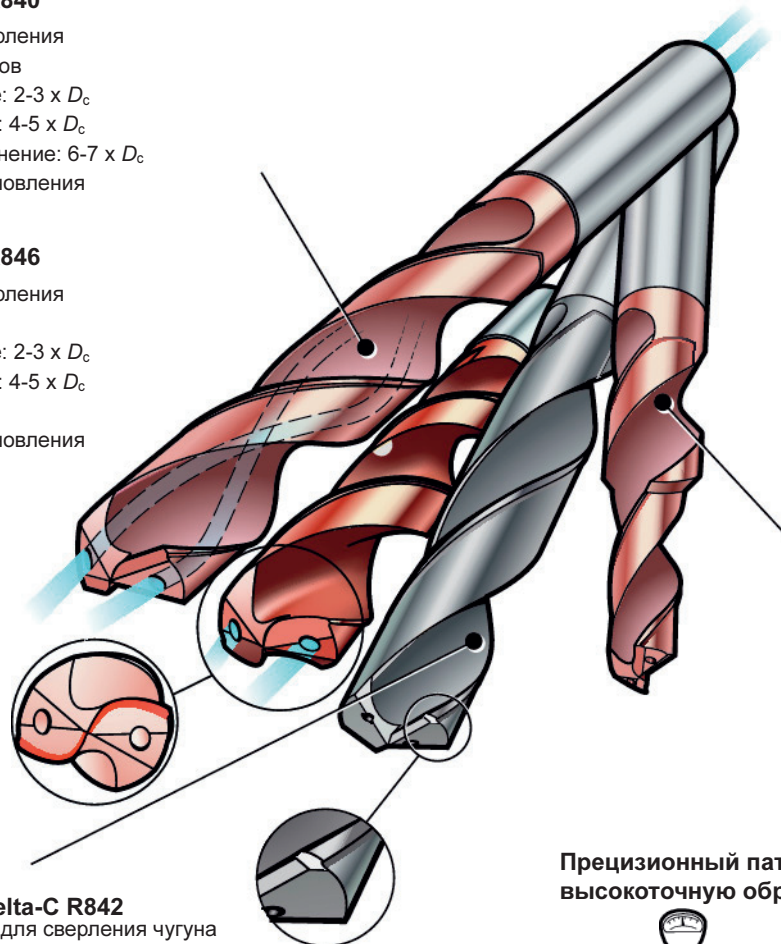
Первый выбор для сверления большинства материалов

- Короткое исполнение: 2-3 x D_c
- Длинное исполнение: 4-5 x D_c
- Сверхдлинное исполнение: 6-7 x D_c
- Возможность восстановления

CoroDrill® Delta-C R846

Первый выбор для сверления жаропрочных сплавов

- Короткое исполнение: 2-3 x D_c
- Длинное исполнение: 4-5 x D_c
- Надежная геометрия
- Возможность восстановления



Хвостовики:

Первый выбор - Цилиндрический хвостовик (DIN 6535HA)
Альтернативный вариант - Хвостовик Whistle Notch (DIN 6535HE)

CoroDrill Delta-C® R841
для сверления и обработки фасок под резьбу

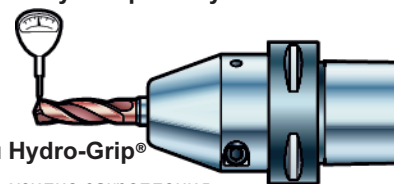
для отверстий под резьбу

CoroDrill® Delta-C R842

Первый выбор для сверления чугуна

- Короткое исполнение: 2-3 x D_c
- Длинное исполнение: 4-5 x D_c
- Возможность восстановления

Прецизионный патрон обеспечивает высокоточную обработку



Патрон Hydro-Grip®

большое усилие закрепления и минимальная величина биения



HydroGrip® карандашное исполнение

увеличенные возможности доступа

Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3

Марки сплавов: Области применения по ISO:

GC 1220
Основной



GC 1210
Оптимизированная геометрия



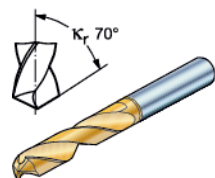
Tailor Made

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 x D_c для мелкоразмерной обработки

R840

Цилиндрический хвостовик

Метрические/дюймовые размеры



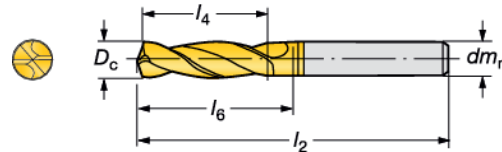
Диаметр сверла: 1,50-2,90 мм (0,059-0,114")
 Мах глубина 4 - 5 x D_c
 Покрытие: TiN
 Точность отверстия: IT8-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Сверло стандартного исполнения 4-5 x D_c: DIN 1899

Допуски: dm_m = h6
 D_c = h7

GC1020

Наружный подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	Наружный подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм																	
				P		M		K		N		S		H		dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм						
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC							GC					
1.50	.0591		R840-0150-50-A0B	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		1.50	32	1.260	7	.276	9
1.59	.0626		R840-0159-50-A0B	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		1.59	34	1.339	8	.315	10
1.60	.0630		R840-0160-50-A0B	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		1.60	34	1.339	8	.315	10
1.70	.0669		R840-0170-50-A0B	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		1.70	34	1.339	8	.315	10
1.80	.0709		R840-0180-50-A0B	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		1.80	36	1.417	9	.354	11
1.90	.0748		R840-0190-50-A0B	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		1.90	36	1.417	9	.354	11
1.98	.0780		R840-0198-50-A0B	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		1.98	38	1.496	9	.354	12
2.00	.0787		R840-0200-50-A0B	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		2.00	38	1.496	9	.354	12
2.10	.0827		R840-0210-50-A0B	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		2.10	38	1.496	9	.354	12
2.20	.0866		R840-0220-50-A0B	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		2.20	40	1.575	10	.394	13
2.30	.0906		R840-0230-50-A0B	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		2.30	40	1.575	10	.394	13
2.38	.0937		R840-0238-50-A0B	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		2.38	43	1.693	11	.433	14
2.40	.0945		R840-0240-50-A0B	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		2.40	43	1.693	11	.433	14
2.50	.0984		R840-0250-50-A0B	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		2.50	43	1.693	11	.433	14
2.60	.1024		R840-0260-50-A0B	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		2.60	43	1.693	11	.433	14
2.70	.1063		R840-0270-50-A0B	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		2.70	46	1.811	12	.472	16
2.78	.1094		R840-0278-50-A0B	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		2.78	46	1.811	12	.472	16
2.80	.1102		R840-0280-50-A0B	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		2.80	46	1.811	12	.472	16
2.90	.1142		R840-0290-50-A0B	☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		☆		2.90	46	1.811	12	.472	16



E94



E128



E4



G6



E2



J3

D
E
F
G
J

фрезерование
Сверление
Растачивание
Инструментальная оснастка
Общая информация

СВЕРЛЕНИЕ Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® Delta-C

CoroDrill® Delta-C 6 – 7 x D_c для мелкогабаритной обработки

R840

Цилиндрический хвостовик

Метрические/дюймовые размеры

H10F

Наружный подвод СОЖ

Диаметр сверла: 0,30-1,40 мм (0,0118-0,055")
 Мах глубина сверления: 6 - 7 x D_c
 Покрытие: -
 Точность отверстия: IT8-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Сверло стандартного исполнения 6-7 x D_c: DIN 1897 (диам. 1,5-1,8 мм (0,059-0,071"))
 DIN 6539 (диам. 1,9-2,9 мм (0,075-0,114"))
 Допуски: dm = h6
 Dc = h7

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ	Код заказа ¹⁾	P M K N S H						Размеры, мм, дюйм											
					P		M		K		N		S		H		dm мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм
					GC	H10F	GC	H10F	GC	H10F	GC	H10F	GC	H10F	GC	H10F						
0.30	.0118			R840-0030-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.00	25	.984	1.5	.059	1.9			
0.40	.0157			R840-0040-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.00	25	.984	2.2	.087	3			
0.50	.0197			R840-0050-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.00	25	.984	2.7	.106	3.4			
0.60	.0236			R840-0060-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.00	25	.984	3.1	.122	3.9			
0.70	.0276			R840-0070-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.00	25	.984	3.8	.150	4.8			
0.80	.0315			R840-0080-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	25	.984	4.2	.165	5.3			
0.90	.0354			R840-0090-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	25	.984	4.8	.189	6			
1.00	.0394			R840-0100-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	25	.984	5.4	.213	6.8			
1.10	.0433			R840-0110-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	25	.984	6	.236	7.6			
1.20	.0472			R840-0120-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	25	.984	6.8	.268	8.5			
1.30	.0512			R840-0130-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	25	.984	6.8	.268	8.5			
1.40	.0551			R840-0140-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	25	.984	7.6	.299	9.5			

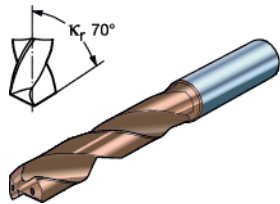
¹⁾ Минимальное количество в заказе 5 штук.

E 8

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R840

Цилиндрический хвостовик

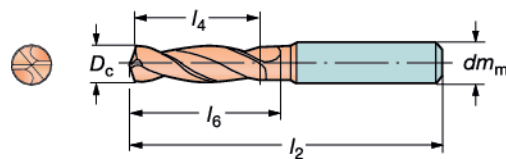


Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

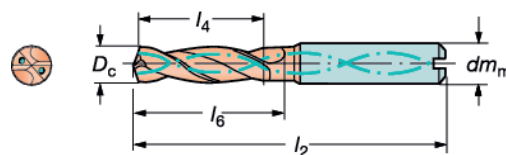
Стандартное исполнение: DIN 6537

Допуски: d_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



*l*₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ						Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм					
			P	M	K	N	S	H	P	M	K	N	S	H	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	1220	1220	1220	1220	1220	1220
3.00	.1181		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20
3.10	.1220		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20
3.17	.1248		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20
3.20	.1260		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20
3.30	.1299		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20
3.40	.1339	M4 65%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20
3.45	.1358	8-32 UNC	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20
3.50	.1378		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20
3.55	.1398	8-36 UNF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20
3.57	.1406		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20
3.60	.1417		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20
3.70	.1457		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20
3.80	.1496		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20
3.90	.1535	10-24 UNC	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20
3.97	.1563		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24
4.00	.1575		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24
4.10	.1614	10-32 UNF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24
4.20	.1654		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24
4.30	.1693	M5 65%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24
4.36	.1717		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24
4.40	.1732		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24
4.50	.1772		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24
4.55	.1791	12-24 UNC	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24
4.60	.1811		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24
4.70	.1850		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24
4.76	.1874		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
4.80	.1890	12-32 UNF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
4.90	.1929		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.00	.1969	M6 75%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.10	.2008	M6 65%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.16	.2031		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.20	.2047		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.30	.2087		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.40	.2126		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.50	.2165		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.56	.2189		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.60	.2205		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.70	.2244		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.80	.2283		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.90	.2323		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.95	.2343		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
6.00	.2362		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28



E95



E128



E4



G6



E2



J3

D
E
F
G
J

СВЕРЛЕНИЕ Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® Delta-C

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R840

Цилиндрический хвостовик

Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: d_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ

Внутренний подвод СОЖ

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ	P M K N S H						Внутренний подвод СОЖ	P M K N S H						Размеры, мм, дюйм							
				GC		GC		GC			GC		GC		GC		GC		d _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм
				1220	1220	1220	1220	1220	1220		1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220							
6.10	.2402		R840-0610-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0610-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.20	.2441		R840-0620-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0620-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.30	.2480		R840-0630-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0630-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.35	.2500									R840-0635-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.40	.2520		R840-0640-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0640-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.50	.2559		R840-0650-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0650-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.60	.2598		R840-0660-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0660-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.70	.2638	5/16-18 UNC	R840-0670-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0670-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.75	.2657									R840-0675-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.80	.2677		R840-0680-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0680-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
6.90	.2717	M8 65%	R840-0690-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0690-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
7.00	.2756	5/16-24 UNF	R840-0700-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0700-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34		
7.10	.2795	MF8 x 1	R840-0710-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0710-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.14	.2811									R840-0714-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.20	.2835		R840-0720-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0720-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.30	.2874		R840-0730-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0730-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.40	.2913		R840-0740-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0740-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.50	.2953		R840-0750-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0750-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.54	.2969									R840-0754-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.60	.2992		R840-0760-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0760-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.70	.3031		R840-0770-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0770-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.80	.3071		R840-0780-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0780-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.90	.3110		R840-0790-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0790-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
7.94	.3126									R840-0794-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
8.00	.3150		R840-0800-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0800-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41		
8.10	.3189		R840-0810-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0810-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.20	.3228		R840-0820-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0820-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.30	.3268		R840-0830-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0830-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.33	.3280									R840-0833-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.40	.3307		R840-0840-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0840-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.50	.3346		R840-0850-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0850-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.60	.3386	M10 70%	R840-0860-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0860-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.70	.3425	M10 65%	R840-0870-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0870-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.73	.3437									R840-0873-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.80	.3465		R840-0880-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0880-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		
8.90	.3504	MF10 x 1.25	R840-0890-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0890-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47		

E95

E128

E4

G6

E2

J3

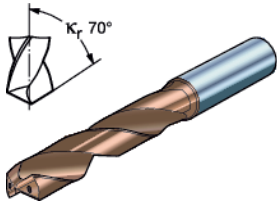
E 10

Общая информация

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R840

Цилиндрический хвостовик



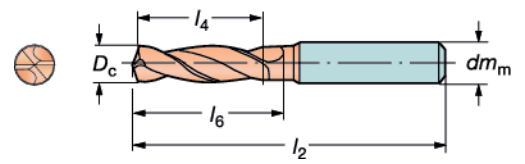
Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c

Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

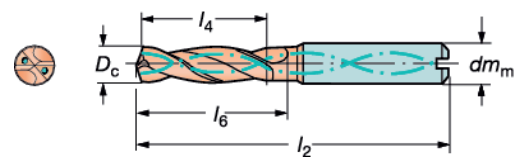
Стандартное исполнение: DIN 6537

Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ						Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм					
			P	M	K	N	S	H	P	M	K	N	S	H	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм
9.00	.3543		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
9.10	.3583		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
9.13	.3594		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
9.20	.3622		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
9.30	.3661		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
9.40	.3701		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
9.50	.3740		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
9.52	.3748		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
9.60	.3780		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
9.70	.3819		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
9.80	.3858		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
9.90	.3898		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
9.92	.3906		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
10.00	.3937	7/16-20 UNF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47		
10.10	.3976		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55		
10.20	.4016		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55		
10.30	.4055	M12 75%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55		
10.32	.4063	M12	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55		
10.40	.4094	M12 70%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55		
10.50	.4134		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55		
10.60	.4173		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55		
10.70	.4213	MF12 x 1,5	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55		
10.71	.4217		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55		
10.80	.4252		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55		
10.90	.4291		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55		
11.00	.4331	1/2-13 UNC	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55		
11.10	.4370		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55		
11.11	.4374		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55		
11.20	.4409		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55		
11.30	.4449		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55		
11.40	.4488		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55		
11.50	.4528		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55		
11.51	.4531		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55		
11.60	.4567	1/2-20 UNF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55		
11.70	.4606		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55		
11.80	.4646		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55		
11.90	.4685		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55		
12.00	.4724		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55		
12.10	.4764	M14 72%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60		
12.20	.4803	M14 65%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60		
12.30	.4843		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60		
12.40	.4882		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60		
12.50	.4921		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60		
12.60	.4961		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60		
12.70	.5000		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60		
12.80	.5039		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60		



D
Фрезерование
E
Сверление
F
Расчистание
G
Инструментальная оснастка
J
Общая информация

D
E
F
G
J

СВЕРЛЕНИЕ Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® Delta-C

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R840

Цилиндрический хвостовик

Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: Ra 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ

Внутренний подвод СОЖ

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ						Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм					
			P	M	K	N	S	H	P	M	K	N	S	H	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	1220	1220	1220	1220	1220	1220
13.00	.5118		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.10	.5157		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.25	.5217		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.50	.5315	5/8-11UNC	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.75	.5413		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.80	.5433		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.89	.5469		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
14.00	.5512		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
14.10	.5551		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65
14.25	.5610	M16 66%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65
14.29	.5626		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65
14.50	.5709		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65
14.69	.5783		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65
14.75	.5807		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65
14.80	.5827	M15 75%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65
15.00	.5906		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65
15.50	.6102	M18 76%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65
15.80	.6220		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65
15.87	.6248		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65
16.00	.6299		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65
16.08	.6331	Трубные доски							☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73
16.10	.6339								☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73
16.50	.6496		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73
16.67	.6563		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73
16.80	.6614		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73
17.00	.6693		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73
17.46	.6874		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73
17.50	.6890	M20 76%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73
17.80	.7008		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73
18.00	.7087		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73
18.50	.7283		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	49	1.929	79
18.80	.7402		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	49	1.929	79
19.00	.7480		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79
19.05	.7500		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79
19.25	.7579	Трубные доски							☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79
19.50	.7677		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79
19.80	.7795		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79
20.00	.7874		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79

E95 E128 E4 G6 E2 J3

E 12

Общая информация

D СВЕРЛЕНИЕ Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® Delta-C

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 x D_c

R840
Цилиндрический хвостовик

фрезерование

Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 4 - 5 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: Ra 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m= h6
 D_c= m7

Наружный подвод СОЖ

Внутренний подвод СОЖ

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

E

Сверление

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ						Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм											
			P		M		K		N		S		H		P		M		K		N		S		H	
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
6.20	.2441		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
6.30	.2480		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
6.35	.2500		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
6.40	.2520		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
6.50	.2559		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
6.60	.2598		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
6.70	.2638	5/16-18 UNC	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
6.75	.2657		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
6.80	.2677		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
6.90	.2717	M8 65%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
7.00	.2756	5/16-18 UNF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
7.10	.2795	MF8 x 1	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
7.14	.2811		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
7.20	.2835		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
7.30	.2874		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
7.40	.2913		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
7.50	.2953		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
7.54	.2969		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
7.60	.2992		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
7.70	.3031		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
7.80	.3071		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
7.90	.3110		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
7.94	.3126		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
8.00	.3150		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
8.10	.3189		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
8.15	.3209	3/8-16 UNC	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
8.20	.3228		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
8.30	.3268		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
8.33	.3280		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
8.40	.3307		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
8.50	.3346		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
8.60	.3386	M10 70%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
8.70	.3425	M10 65%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
8.73	.3437		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
8.80	.3465		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
8.90	.3504	MF10 x 1.25	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
9.00	.3543		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
9.10	.3583		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
9.13	.3594		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
9.20	.3622		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
9.30	.3661		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
9.40	.3701		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
9.50	.3740		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
9.52	.3748		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
9.55	.3760	7/16-14 UNC	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	

Расстояние

G

Инструментальная оснастка

J

E 14

Общая информация

Д
Фрезерование
Е
Сверление
Ф
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
J

СВЕРЛЕНИЕ Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® Delta-C

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 x D_c

R840
Цилиндрический хвостовик

Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Мах глубина сверления: 4 - 5 x D_c
Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
Точность отверстия: IT8-9-10
Чистота поверхности: Ra 1-2 мкм (40-75 μ inch)
СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
Допуски: d_m = h6
D_c = m7

Наружный подвод СОЖ

Внутренний подвод СОЖ

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм D _c дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ						Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм									
		P	M	K	N	S	H	P	M	K	N	S	H	d _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм				
																				GC	GC	GC	GC
13.80 .5433			☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77
13.89 .5469																		14.00	124	4.882	56	2.205	77
14.00 .5512			☆	☆		☆	☆											14.00	124	4.882	56	2.205	77
14.10 .5551																		16.00	133	5.236	59	2.323	83
14.25 .5610	M16 66%		☆	☆		☆	☆											16.00	133	5.236	59	2.323	83
14.29 .5626																		16.00	133	5.236	59	2.323	83
14.50 .5709			☆	☆		☆	☆											16.00	133	5.236	59	2.323	83
14.69 .5783																		16.00	133	5.236	59	2.323	83
14.75 .5807			☆	☆		☆	☆											16.00	133	5.236	59	2.323	83
14.80 .5827	M15 75%		☆	☆		☆	☆											16.00	133	5.236	59	2.323	83
15.00 .5906			☆	☆		☆	☆											16.00	133	5.236	60	2.362	83
15.50 .6102	M18 76%		☆	☆		☆	☆											16.00	133	5.236	60	2.362	83
15.80 .6220			☆	☆		☆	☆											16.00	133	5.236	60	2.362	83
15.87 .6248																		16.00	133	5.236	60	2.362	83
16.00 .6299			☆	☆		☆	☆											16.00	133	5.236	60	2.362	83
16.10 .6339	Трубные доски																	18.00	143	5.630	66	2.598	93
16.50 .6496			☆	☆		☆	☆											18.00	143	5.630	66	2.598	93
16.67 .6563																		18.00	143	5.630	66	2.598	93
16.80 .6614			☆	☆		☆	☆											18.00	143	5.630	66	2.598	93
17.00 .6693			☆	☆		☆	☆											18.00	143	5.630	67	2.638	93
17.46 .6874																		18.00	143	5.630	67	2.638	93
17.50 .6890	M20 76%		☆	☆		☆	☆											18.00	143	5.630	67	2.638	93
17.80 .7008			☆	☆		☆	☆											18.00	143	5.630	67	2.638	93
18.00 .7087			☆	☆		☆	☆											18.00	143	5.630	67	2.638	93
18.50 .7283			☆	☆		☆	☆											20.00	153	6.024	71	2.795	101
18.80 .7402			☆	☆		☆	☆											20.00	153	6.024	71	2.795	101
19.00 .7480			☆	☆		☆	☆											20.00	153	6.024	72	2.835	101
19.05 .7500																		20.00	153	6.024	72	2.835	101
19.25 .7579	Трубные доски																	20.00	153	6.024	72	2.835	101
19.30 .7598																		20.00	153	6.024	72	2.835	101
19.50 .7677			☆	☆		☆	☆											20.00	153	6.024	72	2.835	101
19.80 .7795			☆	☆		☆	☆											20.00	153	6.024	72	2.835	101
20.00 .7874			☆	☆		☆	☆											20.00	153	6.024	72	2.835	101

E95

E128

E4

G6

E2

J3

E 16

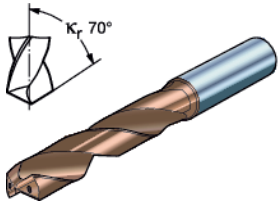
SANDVIK
Coromant

Общая информация

CoroDrill® Delta-C 6 – 7 x D_c

R840

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 5,00-16,30 мм (0,197-0,642")

Мах глубина сверления: 6 – 7 x D_c

Покрытие: TiN/TiAlN многослойное

Точность отверстия: IT8-9-10

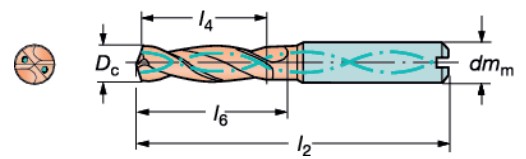
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ inch)

СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537

Допуски: $dm_m = h6$
 $D_c = m7$

Внутренний подвод СОЖ

 l_4 = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм											
				P		M		K		N		S		H		dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм
				GC -	GC	GC -	GC	GC -	GC	GC -	GC	GC -	GC	GC -	GC						
5.00	.1969	M6 75%	R840-0500-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0		
5.10	.2008	M6 65%	R840-0510-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0		
5.16	.2031		R840-0516-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0		
5.20	.2047		R840-0520-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0		
5.30	.2087		R840-0530-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0		
5.40	.2126		R840-0540-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0		
5.50	.2165		R840-0550-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0		
5.56	.2189		R840-0556-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0		
5.60	.2205		R840-0560-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0		
5.70	.2244		R840-0570-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0		
5.80	.2283		R840-0580-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0		
5.90	.2323		R840-0590-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0		
5.95	.2343		R840-0595-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0		
6.00	.2362		R840-0600-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	93	3.661	42	1.654	50.0		
6.10	.2402		R840-0610-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0		
6.20	.2441		R840-0620-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0		
6.30	.2480		R840-0630-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0		
6.35	.2500		R840-0635-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0		
6.40	.2520		R840-0640-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0		
6.50	.2559		R840-0650-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0		
6.60	.2598		R840-0660-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0		
6.70	.2638	5/16-18 UNC	R840-0670-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0		
6.75	.2657		R840-0675-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0		
6.80	.2677		R840-0680-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0		
6.90	.2717	M8 65%	R840-0690-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0		
7.00	.2756	5/16-24 UNF	R840-0700-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	49	1.929	59.0		
7.10	.2795	MF8 x 1	R840-0710-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0		
7.14	.2811		R840-0714-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0		
7.20	.2835		R840-0720-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0		
7.30	.2874		R840-0730-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0		
7.40	.2913		R840-0740-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0		
7.50	.2953		R840-0750-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0		
7.54	.2969		R840-0754-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0		
7.60	.2992		R840-0760-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0		
7.70	.3031		R840-0770-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0		
7.80	.3071		R840-0780-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0		
7.90	.3110		R840-0790-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0		
7.94	.3126		R840-0794-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0		
8.00	.3150		R840-0800-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	105	4.134	56	2.205	67.0		
8.10	.3189		R840-0810-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0		
8.20	.3228		R840-0820-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0		
8.30	.3268		R840-0830-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0		
8.33	.3280		R840-0833-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0		
8.40	.3307		R840-0840-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0		
8.50	.3346		R840-0850-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0		
8.60	.3386	M10 70%	R840-0860-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0		
8.70	.3425	M10 65%	R840-0870-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0		
8.73	.3437		R840-0873-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0		
8.80	.3465		R840-0880-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0		
8.90	.3504	MF10 x 1.25	R840-0890-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.00	120	4.724	62	2.441	75.0		
9.00	.3543		R840-0900-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.00	133	5.236	70	2.756	84.0		
9.10	.3583		R840-0910-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.00	133	5.236	70	2.756	84.0		
9.13	.3594		R840-0913-70-A1A	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.00	133	5.236	70	2.756	84.0		



E95



E128



E4



G6



E2



J3

D
Фрезерование
E
Сверление
F
Расчистывание
G
Инструментальная оснастка
J

СВЕРЛЕНИЕ Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® Delta-C

CoroDrill® Delta-C 6 – 7 x D_c
R840
Цилиндрический хвостовик

Диаметр сверла: 5,00-16,30 мм (0,197-0,642")
 Мах глубина сверления: 6 - 7 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: Ra 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Внутренний подвод СОЖ

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm = h6
 Dc = m7

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм							
				P	M	K	N	S	H	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм		
				GC	H10F	GC	H10F	GC	H10F	GC	H10F	GC	H10F	GC	H10F		
				1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220		
9.20	.3622		R840-0920-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84.0
9.30	.3661		R840-0930-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84.0
9.40	.3701		R840-0940-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84.0
9.50	.3740		R840-0950-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84.0
9.52	.3748		R840-0952-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84.0
9.60	.3780		R840-0960-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84.0
9.70	.3819		R840-0970-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84.0
9.80	.3858		R840-0980-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84.0
9.90	.3898		R840-0990-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84.0
9.92	.3906		R840-0992-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84.0
10.00	.3937	7/16-20 UNF	R840-1000-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84.0
10.10	.3976		R840-1010-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91.0
10.20	.4016		R840-1020-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91.0
10.30	.4055	M12 75%	R840-1030-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91.0
10.32	.4063	M12	R840-1032-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91.0
10.40	.4094	M12 70%	R840-1040-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91.0
10.45	.4114		R840-1045-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91.0
10.50	.4134		R840-1050-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91.0
10.60	.4173		R840-1060-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91.0
10.70	.4213	MF12 x 1,5	R840-1070-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91.0
10.71	.4217		R840-1071-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91.0
10.80	.4252		R840-1080-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91.0
10.90	.4291		R840-1090-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91.0
11.00	.4331	1/2-13 UNC	R840-1100-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101.0
11.10	.4370		R840-1110-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101.0
11.11	.4374		R840-1111-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101.0
11.20	.4409		R840-1120-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101.0
11.30	.4449		R840-1130-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101.0
11.40	.4488		R840-1140-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101.0
11.50	.4528		R840-1150-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101.0
11.60	.4567	1/2-20 UNF	R840-1160-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101.0
11.70	.4606		R840-1170-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101.0
11.80	.4646		R840-1180-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101.0
11.90	.4685		R840-1190-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101.0
12.00	.4724		R840-1200-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101.0
12.10	.4764	M14 72%	R840-1210-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107.0
12.20	.4803	M14 65%	R840-1220-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107.0
12.30	.4843		R840-1230-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107.0
12.40	.4882		R840-1240-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107.0
12.50	.4921		R840-1250-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107.0
12.60	.4961		R840-1260-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107.0
12.70	.5000		R840-1270-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107.0
12.80	.5039		R840-1280-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107.0
13.00	.5118		R840-1300-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107.0
13.10	.5157		R840-1310-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107.0
13.25	.5217		R840-1325-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107.0
13.30	.5315	5/8-11 UNC	R840-1350-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107.0
13.75	.5413		R840-1375-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107.0
13.80	.5433		R840-1380-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107.0
13.89	.5469		R840-1389-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107.0
14.00	.5512		R840-1400-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107.0
16.00	.6299		R840-1600-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	178	7.008	105	4.134	128.0
16.30	.6417		R840-1630-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	187	7.362	114	4.488	137.0

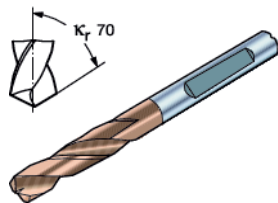
E95 E128 E4 G6 E2 J3

E 18

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R840

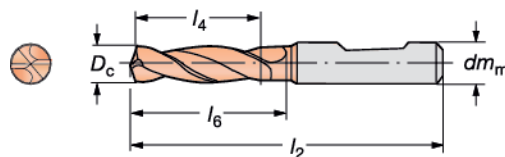
Сверла с хвостовиком Whistle Notch



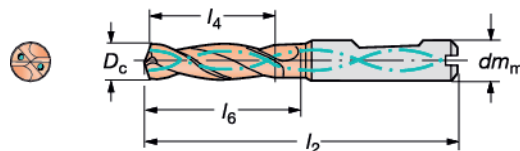
Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Код заказа	Наружный подвод СОЖ						Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм						
			P	M	K	N	S	H	P	M	K	N	S	H	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	1220	1220	1220	1220	1220		
3.00	.1181	R840-0300-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	13	.512	20
3.10	.1220	R840-0310-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	13	.512	20
3.20	.1260	R840-0320-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	13	.512	20
3.30	.1299	R840-0330-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	13	.512	20
3.40	.1339	R840-0340-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	13	.512	20
3.50	.1378	R840-0350-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	14	.551	20
3.60	.1417	R840-0360-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	14	.551	20
3.70	.1457	R840-0370-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	14	.551	20
3.80	.1496	R840-0380-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	14	.551	20
4.00	.1575	R840-0400-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24
4.10	.1614	R840-0410-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24
4.20	.1654	R840-0420-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24
4.30	.1693	R840-0430-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24
4.40	.1732	R840-0440-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24
4.50	.1772	R840-0450-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24
4.70	.1850	R840-0470-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24
4.80	.1890	R840-0480-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	18	.709	28
5.00	.1969	R840-0500-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	18	.709	28
5.10	.2008	R840-0510-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	18	.709	28
5.20	.2047	R840-0520-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	18	.709	28
5.30	.2087	R840-0530-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	18	.709	28
5.40	.2126	R840-0540-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	18	.709	28
5.50	.2165	R840-0550-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	19	.748	28
5.60	.2205									☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	19	.748	28
5.70	.2244									☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	19	.748	28
5.80	.2283	R840-0580-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	19	.748	28
5.90	.2323									☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	19	.748	28
6.00	.2362	R840-0600-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		6.00	66	2.598	19	.748	28
6.10	.2402									☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34
6.20	.2441	R840-0620-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34
6.30	.2480	R840-0630-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34
6.40	.2520	R840-0640-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34
6.50	.2559	R840-0650-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34
6.60	.2598	R840-0660-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34
6.70	.2638									☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34
6.80	.2677	R840-0680-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34
6.90	.2717	R840-0690-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34
7.00	.2756	R840-0700-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	22	.866	34
7.10	.2795	R840-0710-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.20	.2835	R840-0720-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		8.00	79	3.110	28	1.102	41



E95



E128



E4



G6



E2



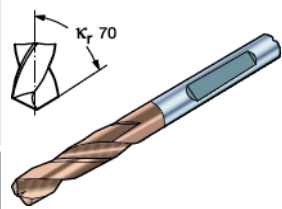
J3

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R840

Сверла с хвостовиком Whistle Notch

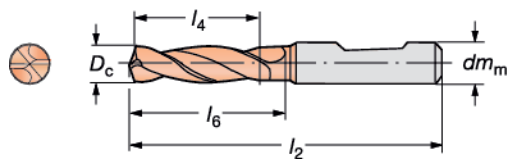
Фрезерование



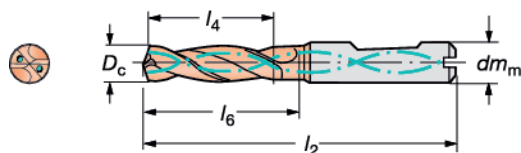
Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: Ra 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

E

Сверление

F

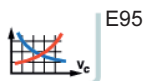
Растачивание

G

Инструментальная оснастка

J

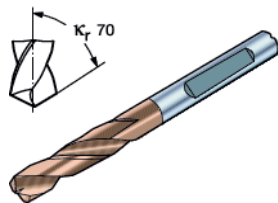
D _c мм D _c дюйм	Код заказа	Наружный подвод СОЖ						Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм					
		P	M	K	N	S	H	P	M	K	N	S	H	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	1220	1220	1220	1220	1220	
7.30 .2874	R840-0730-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.40 .2913	R840-0740-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.50 .2953	R840-0750-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.60 .2992																			
7.70 .3031																			
7.80 .3071	R840-0780-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.90 .3110	R840-0790-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
8.00 .3150	R840-0800-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
8.10 .3189	R840-0810-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.20 .3228	R840-0820-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.30 .3268																			
8.40 .3307																			
8.50 .3346	R840-0850-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.60 .3386	R840-0860-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.70 .3425	R840-0870-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.80 .3465	R840-0880-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.90 .3504	R840-0890-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
9.00 .3543	R840-0900-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.20 .3622	R840-0920-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.30 .3661	R840-0930-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.40 .3701	R840-0940-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.50 .3740	R840-0950-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.60 .3780																			
9.70 .3819																			
9.80 .3858																			
9.90 .3898																			
10.00 .3937	R840-1000-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
10.10 .3976	R840-1010-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.20 .4016	R840-1020-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.30 .4055	R840-1030-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.40 .4094	R840-1040-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.50 .4134	R840-1050-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.60 .4173	R840-1060-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.70 .4213	R840-1070-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.80 .4252	R840-1080-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
11.00 .4331	R840-1100-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
11.10 .4370																			
11.20 .4409	R840-1120-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
11.50 .4528	R840-1150-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
11.60 .4567																			



CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R840

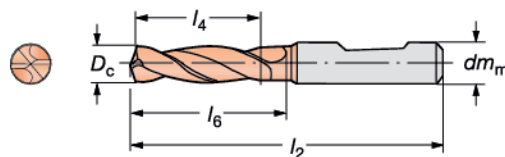
Сверла с хвостовиком Whistle Notch



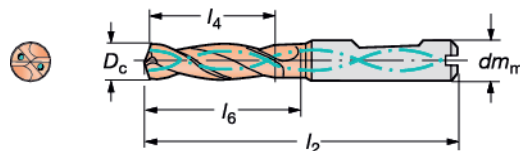
Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуск, мм: dm_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Код заказа	Наружный подвод СОЖ						Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм								
			P	M	K	N	S	H	P	M	K	N	S	H	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм			
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
11.70	.4606																	12.00	102	4.016	35	1.378	55
11.80	.4646	R840-1180-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
12.00	.4724	R840-1200-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
12.10	.4764	R840-1210-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.016	38	1.496	60
12.20	.4803	R840-1220-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.30	.4843	R840-1230-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.40	.4882																	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.50	.4921	R840-1250-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.60	.4961																	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.70	.5000																	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.80	.5039																	14.00	107	4.213	38	1.496	60
13.00	.5118	R840-1300-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.25	.5217																	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.50	.5315	R840-1350-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.75	.5413	R840-1375-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.80	.5433																	14.00	107	4.213	39	1.535	60
14.00	.5512	R840-1400-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
14.25	.5610	R840-1425-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65
14.50	.5709	R840-1450-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65
14.75	.5807	R840-1475-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65
14.80	.5827																	16.00	115	4.528	41	1.614	65
15.00	.5906	R840-1500-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65
15.50	.6102	R840-1550-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65
15.80	.6220	R840-1580-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65
16.00	.6299	R840-1600-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65
16.50	.6496	R840-1650-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73
16.80	.6614																	18.00	123	4.842	46	1.811	73
17.00	.6693	R840-1700-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73
17.50	.6890	R840-1750-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73
17.80	.7008																	18.00	123	4.842	47	1.850	73
18.00	.7087	R840-1800-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73
18.50	.7283																	20.00	131	5.158	49	1.929	79
18.80	.7402																	20.00	131	5.158	49	1.929	79
19.00	.7480																	20.00	131	5.158	50	1.968	79
19.50	.7677																	20.00	131	5.158	50	1.968	79
20.00	.7874	R840-2000-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79



E95



E128



E4



G6



E2

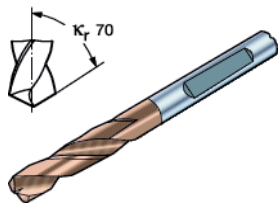


J3

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 x D_c

R840

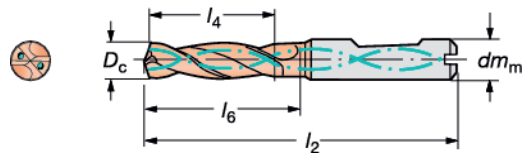
Сверла с хвостовиком Whistle Notch



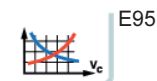
Диаметр сверла: 5,00-20,00 мм (0,197-0,787")
 Мах глубина сверления: 4 - 5 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: Ra 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

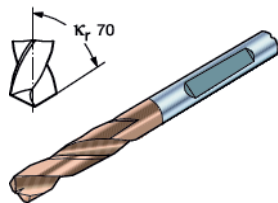
D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ	Код заказа	P M K N S H						Размеры, мм, дюйм					
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм
					1220	1220	1220	1220	1220	1220						
5.00	.1969			R840-0500-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.10	.2008			R840-0510-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.20	.2047			R840-0520-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.30	.2087			R840-0530-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.50	.2165			R840-0550-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.60	.2205			R840-0560-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.70	.2244			R840-0570-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.80	.2283			R840-0580-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.90	.2323			R840-0590-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.00	.2362			R840-0600-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.10	.2402			R840-0610-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.20	.2441			R840-0620-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.30	.2480			R840-0630-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.40	.2520			R840-0640-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.50	.2559			R840-0650-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.60	.2598			R840-0660-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.70	.2638			R840-0670-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.80	.2677			R840-0680-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.90	.2717			R840-0690-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
7.00	.2756			R840-0700-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
7.10	.2795			R840-0710-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.20	.2835			R840-0720-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.30	.2874			R840-0730-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.40	.2913			R840-0740-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.50	.2953			R840-0750-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.60	.2992			R840-0760-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.70	.3031			R840-0770-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.80	.3071			R840-0780-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.90	.3110			R840-0790-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
8.00	.3150			R840-0800-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
8.10	.3189			R840-0810-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.20	.3228			R840-0820-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.30	.3268			R840-0830-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.40	.3307			R840-0840-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.50	.3346			R840-0850-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.60	.3386			R840-0860-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.70	.3425			R840-0870-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.80	.3465			R840-0880-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.90	.3504			R840-0890-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
9.00	.3543			R840-0900-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.10	.3583			R840-0910-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.20	.3622			R840-0920-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.30	.3661			R840-0930-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.40	.3701			R840-0940-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.50	.3740			R840-0950-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.60	.3780			R840-0960-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.70	.3819			R840-0970-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.80	.3858			R840-0980-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
10.00	.3937			R840-1000-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61



CoroDrill® Delta-C 4 – 5 x D_c

R840

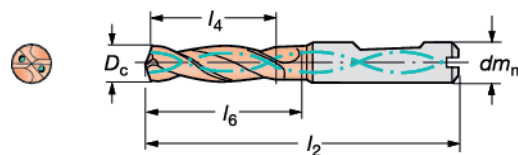
Сверла с хвостовиком Whistle Notch



Диаметр сверла: 5,00-20,00 мм (0,197-0,787")
 Макс глубина сверления: 4 - 5 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

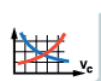
Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм					
				P	M	K	N	S	H	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм
				GC	GC	GC	GC	GC	GC						
10.10	.3976	M12 70%	R840-1010-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.20	.4016		R840-1020-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.30	.4055		R840-1030-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.40	.4094		R840-1040-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.50	.4134		R840-1050-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.60	.4173		R840-1060-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.70	.4213		R840-1070-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.80	.4252		R840-1080-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.90	.4291		R840-1090-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
11.00	.4331		R840-1100-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
11.10	.4370		R840-1110-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
11.20	.4409		R840-1120-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
11.30	.4449	R840-1130-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	
11.50	.4528	R840-1150-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	
11.80	.4646	R840-1180-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	
11.90	.4685	R840-1190-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	
12.00	.4724	R840-1200-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	
12.10	.4764	R840-1210-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	
12.20	.4803	M14 65%	R840-1220-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77
12.30	.4843		R840-1230-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77
12.50	.4921		R840-1250-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77
12.70	.5000		R840-1270-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77
13.00	.5118		R840-1300-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77
13.25	.5217		R840-1325-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77
13.50	.5315		R840-1350-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77
13.75	.5413		R840-1375-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77
13.80	.5433		R840-1380-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77
14.00	.5512		R840-1400-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77
14.25	.5610		R840-1425-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83
14.50	.5709		R840-1450-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83
14.75	.5807	R840-1475-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	
14.80	.5827	R840-1480-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	
15.00	.5906	R840-1500-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	
15.50	.6102	R840-1550-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	
15.80	.6220	R840-1580-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	
16.00	.6299	R840-1600-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	
16.50	.6496	R840-1650-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93	
16.80	.6614	R840-1680-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93	
17.00	.6693	R840-1700-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	
17.50	.6890	R840-1750-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	
17.80	.7008	R840-1780-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	
18.00	.7087	R840-1800-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	
18.50	.7283	R840-1850-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	71	2.795	101	
19.00	.7480	R840-1900-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	
19.50	.7677	R840-1950-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	
19.80	.7795	R840-1980-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	
20.00	.7874	R840-2000-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	



E95



E128



E4



G6



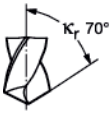
E2



J3

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 х Dc Сверла для обработки фасок и отверстий под резьбу

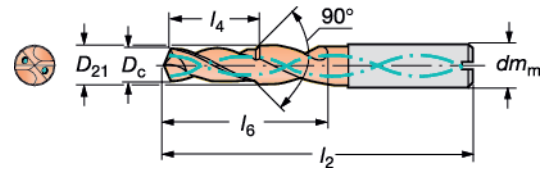
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,35-17,50 мм (0,132-0,689")
 Макс глубина сверления: 2 - 3 х D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m8

Внутренний подвод СОЖ

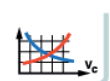


1) Накатка резьбы.

2) Резьбофрезерование.

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ					Размеры, мм, дюйм						
				P	M	K	N	S	dm _m мм	D ₂₁ max	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм
				GC	GC	GC	GC	GC							
3.35	.1319	M4 75%	R841-0335-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	4.5	62	2.441	10.7	.421	19.0
3.40	.1339	M4 65%	R841-0340-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	4.6	62	2.441	10.8	.425	19.0
3.70	.1457	M4x0,7 rolled	R841-0370-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5.0	62	2.441	11.8	.465	19.0
4.25	.1673	M5 75%	R841-0425-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5.7	66	2.598	13.5	.532	23.0
4.30	.1693	M5 75%	R841-0430-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5.8	66	2.598	13.7	.539	23.0
4.65	.1831	M5x0,8 rolled	R841-0465-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5.9	66	2.598	14.6	.575	23.0
5.00	.1969	M6 75%	R841-0500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	6.8	79	3.110	15.9	.626	28.0
5.10	.2008	M6 & 1/4-20 UNC	R841-0510-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	6.9	79	3.110	16.2	.638	28.0
5.30	.2087	MF6x0,75	R841-0530-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	7.2	79	3.110	16.9	.665	28.0
5.50	.2165	MF6x0,5 thread mill	R841-0550-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	7.4	79	3.110	17.5	.689	28.0
5.55	.2185	M6x1,0 thread mill	R841-0555-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	7.5	79	3.110	17.7	.697	28.0
6.60	.2598	5/16-18 UNC	R841-0660-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	8.9	89	3.504	21	.827	37.0
6.75	.2657	M8x1,25 thread milli	R841-0675-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.1	89	3.504	21.5	.846	37.0
6.85	.2697	M8 70%	R841-0685-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.2	89	3.504	21.8	.858	37.0
6.90	.2717	M8 65%	R841-0690-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.3	89	3.504	21.9	.862	37.0
7.00	.2756	MF8x1,0	R841-0700-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.5	89	3.504	22.3	.878	37.0
7.25	.2854	MF8x0,75 thread mill	R841-0725-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.8	89	3.504	23.1	.909	37.0
7.30	.2874	MF8x0,75	R841-0730-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.8	89	3.504	23.2	.913	37.0
7.40	.2913	M8x1,25 rolled	R841-0740-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.8	89	3.504	23.4	.921	37.0
8.00	.3150	3/8-16 UNC	R841-0800-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	10.8	102	4.016	25.4	1.000	42.0
8.50	.3346	M10 thread mill	R841-0850-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	11.5	102	4.016	27	1.063	42.0
8.60	.3386	M10 70%	R841-0860-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	11.6	102	4.016	27.3	1.075	42.0
8.70	.3425	M10 65%	R841-0870-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	11.7	102	4.016	27.6	1.087	42.0
9.00	.3543	MF10x1,0	R841-0900-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	11.8	102	4.016	28.4	1.118	42.0
9.25	.3642	M10x0,75	R841-0925-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	12.5	107	4.213	29.4	1.158	52.0
9.30	.3661	M10x1,5 rolled	R841-0930-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	12.6	107	4.213	29.6	1.165	52.0
10.25	.4035	M12x1,75 thread mill	R841-1025-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	13.8	107	4.213	32.6	1.284	52.0
10.30	.4055	M12 75%	R841-1030-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	13.8	107	4.213	32.7	1.287	52.0
10.40	.4094	M12 65%	R841-1040-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	13.8	107	4.213	32.9	1.295	52.0
10.50	.4134	MF12x1,5	R841-1050-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	13.8	107	4.213	33.2	1.307	52.0
10.80	.4252	MF12x1,25 & 1/2-13	R841-1080-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	14.6	115	4.528	34.3	1.350	59.0
11.00	.4331	MF12x1,0 thread mill	R841-1100-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	14.9	115	4.528	35	1.378	59.0
11.20	.4409	M12x1,75 rolled	R841-1120-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	15.1	115	4.528	35.6	1.402	59.0
11.50	.4528	1/2-20 UNF	R841-1150-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	15.5	115	4.528	36.5	1.437	59.0
12.00	.4724	M14x2,0 thread mill	R841-1200-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	15.8	115	4.528	37.9	1.492	59.0
12.10	.4764	M14 72%	R841-1210-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	16.3	123	4.842	38.4	1.512	67.0
12.25	.4823	M14 & 9/16-12 UNC	R841-1225-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	16.5	123	4.842	38.9	1.532	67.0
12.50	.4921	MF14x1,5	R841-1250-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	16.9	123	4.842	39.7	1.563	67.0
13.10	.5157	M14x2,0 rolled	R841-1310-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	17.7	123	4.842	41.6	1.638	67.0
13.50	.5315	5/8-11 UNC	R841-1350-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	17.8	123	4.842	42.7	1.681	67.0
14.00	.5512	M16x2,0 thread mill	R841-1400-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	18.9	131	5.158	44.5	1.752	78.0
14.10	.5551	M16 75%	R841-1410-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.0	131	5.158	44.8	1.764	78.0
14.25	.5610	M16 66%	R841-1425-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.2	131	5.158	45.3	1.784	78.0
14.50	.5709	MF16x1,5	R841-1450-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.6	131	5.158	46.1	1.815	78.0
15.00	.5906	MF16x1,0	R841-1500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	47.4	1.866	78.0
15.10	.5945	M16x2,0 rolled	R841-1510-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	47.7	1.878	78.0
15.50	.6102	M18 75%	R841-1550-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	48.7	1.917	78.0
16.50	.6496	3/4-10 UNC	R841-1650-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	49.2	1.937	78.0
17.50	.6890	3/4-16 UNF	R841-1750-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	49.7	1.957	78.0



E95



E128



E4



G6



E2

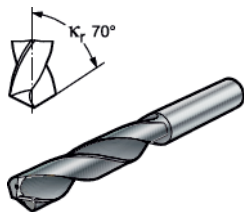


J3

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

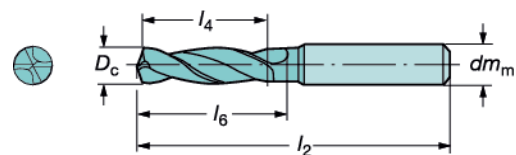
R842

Цилиндрический хвостовик

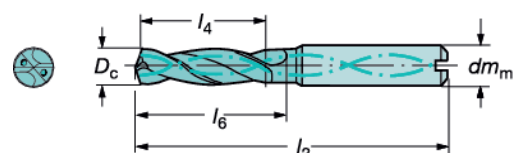


Диаметр сверла: 3,00 - 16,00 мм (0,118-0,630")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: AlCrN (Alcrona)
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: d_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

P Без фаски в углах (на заказ)

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ		Внутренний подвод СОЖ		Размеры, мм, дюйм						
			Код заказа	К	К	GC	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	
3.00	.1181		R842-0300-30-A0A	☆			6.00	62	2.441	13	.512	20	
3.20	.1260		R842-0320-30-A0A	☆			6.00	62	2.441	13	.512	20	
3.30	.1299		R842-0330-30-A0A	☆			6.00	62	2.441	13	.512	20	
3.38	.1331	M4 65%	R842-0338-30-A0A	☆			6.00	62	2.441	13	.512	20	
3.50	.1378		R842-0350-30-A0A	☆			6.00	62	2.441	14	.551	20	
4.00	.1575		R842-0400-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	17	.669	24	
4.10	.1614	10-32 UNF	R842-0410-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	17	.669	24	
4.20	.1654		R842-0420-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	17	.669	24	
4.30	.1693	M5 65%	R842-0430-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	17	.669	24	
4.50	.1772		R842-0450-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	17	.669	24	
4.80	.1890	12-28 UNF	R842-0480-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	18	.709	28	
5.00	.1969	M6 75%	R842-0500-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	18	.709	28	
5.10	.2008	M6 65%	R842-0510-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	18	.709	28	
5.20	.2047		R842-0520-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	18	.709	28	
5.30	.2087		R842-0530-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	18	.709	28	
5.50	.2165		R842-0550-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	19	.748	28	
5.56	.2189		R842-0556-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	19	.748	28	
6.00	.2362		R842-0600-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	19	.748	28	
6.30	.2480						6.00	66	2.598	19	.748	28	
6.50	.2559					R842-0630-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.70	.2638	5/16-18 UNF				R842-0650-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.80	.2677					R842-0670-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.90	.2717	M8 65%				R842-0680-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
7.00	.2756	5/16-24 UNF				R842-0690-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
7.50	.2953					R842-0700-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
7.94	.3126					R842-0750-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
8.00	.3150	3/8-16 UNC				R842-0794-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
8.20	.3228					R842-0800-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
8.30	.3268					R842-0820-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.40	.3307					R842-0830-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.40	.3307					R842-0840-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.50	.3346	3/8-24 UNF				R842-0850-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.60	.3386	M10 70%				R842-0860-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.70	.3425	M10 65%				R842-0870-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.90	.3504	MF10x1.25				R842-0890-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47



E95



E128



E4



G6



E2



J3

D
E
F
G
J

СВЕРЛЕНИЕ Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® Delta-C

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R842

Цилиндрический хвостовик

Диаметр сверла: 3,00 - 16,00 мм (0,118-0,630")
 Макс глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: AlCrN (Alcrona)
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: d_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ

Внутренний подвод СОЖ

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

P Без фаски в углах (на заказ)

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ		Внутренний подвод СОЖ		Размеры, мм, дюйм					
			Код заказа	К	К	1210	1210	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм
9.00	.3543				R842-0900-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.50	.3740	7/16-14 UNC			R842-0950-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.80	.3858				R842-0980-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
10.00	.3937	7/16-20 UNF			R842-1000-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
10.10	.3976				R842-1010-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.20	.4016				R842-1020-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.30	.4055	M12 75%			R842-1030-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.40	.4094	M12 70%			R842-1040-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.50	.4134	MF12x1.5			R842-1050-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.70	.4213				R842-1070-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.80	.4252	1/2-13 UNC			R842-1080-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
11.00	.4331				R842-1100-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
11.50	.4528	1/2-20 UNF			R842-1150-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
12.00	.4724				R842-1200-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
12.10	.4764	M14 72%			R842-1210-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.20	.4803	9/16-12 UNC			R842-1220-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.30	.4843				R842-1230-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.50	.4921				R842-1250-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.70	.5000				R842-1270-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
13.00	.5118				R842-1300-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.10	.5157				R842-1310-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.50	.5315	5/8-11 UNC			R842-1350-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
14.00	.5512				R842-1400-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
14.10	.5551	M16			R842-1410-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65
14.50	.5709	5/8-18 UNF			R842-1450-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65
15.00	.5906				R842-1500-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65
15.50	.6102	M18 75%			R842-1550-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65
15.87	.6248				R842-1587-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65
16.00	.6299				R842-1600-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65

E95

E128

E4

G6

E2

J3

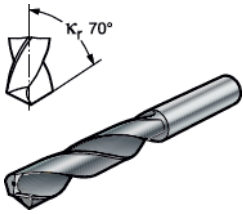
E 26

Общая информация

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 x D_c

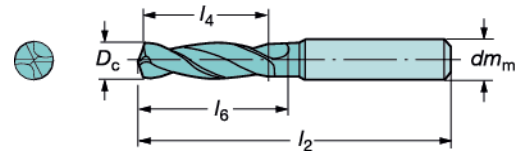
R842

Цилиндрический хвостовик

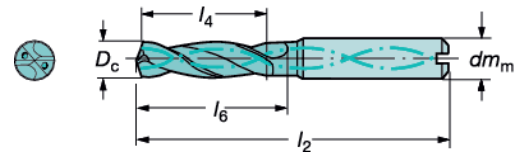


Диаметр сверла: 3,00 - 16,00 мм (0,118-0,630")
 Мах глубина сверления: 4 - 5 x D_c
 Покрытие: AlCrN (Alcrona)
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: d_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



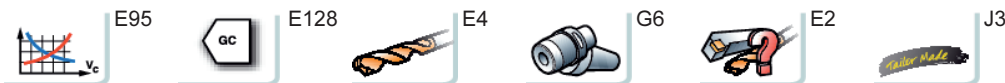
Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

P Без фаски в углах (на заказ)

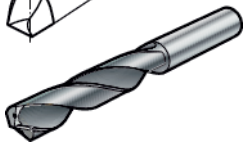
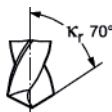
D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ		Внутренний подвод СОЖ		Размеры, мм, дюйм					
			Код заказа	К	Код заказа	К	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм
3.00	.1181		R842-0300-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28
3.20	.1260		R842-0320-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28
3.30	.1299		R842-0330-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28
3.38	.1331	M4 65%	R842-0338-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28
3.50	.1378		R842-0350-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28
4.00	.1575		R842-0400-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.10	.1614	10-32 UNF	R842-0410-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.20	.1654		R842-0420-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.30	.1693	M5 65%	R842-0430-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.50	.1772		R842-0450-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.80	.1890	12-28 UNF	R842-0480-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36
5.00	.1969	M6 75%	R842-0500-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.10	.2008	M6 65%	R842-0510-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.20	.2047		R842-0520-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.30	.2087		R842-0530-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.50	.2165		R842-0550-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.56	.2189		R842-0556-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.00	.2362		R842-0600-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.10	.2402				R842-0610-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.20	.2441				R842-0620-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.30	.2480				R842-0630-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.35	.2500				R842-0635-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.50	.2559				R842-0650-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.60	.2598				R842-0660-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.70	.2638	5/16-18 UNF			R842-0670-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.80	.2677				R842-0680-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
6.90	.2717	M8 65%			R842-0690-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.00	.2756	5/16-24 UNC			R842-0700-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.10	.2795	MF8x1			R842-0710-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.14	.2811				R842-0714-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.40	.2913				R842-0740-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.50	.2953				R842-0750-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.80	.3071				R842-0780-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.94	.3126				R842-0794-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	44	1.732	53
8.00	.3150	3/8-16 UNC			R842-0800-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	44	1.732	53
8.10	.3189				R842-0810-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.20	.3228				R842-0820-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.30	.3268				R842-0830-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.40	.3307				R842-0840-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.50	.3346	3/8-24 UNF			R842-0850-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.60	.3386	M10 70%			R842-0860-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.70	.3425	M10 65%			R842-0870-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
8.80	.3465				R842-0880-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
8.90	.3504	MF10x1,25			R842-0890-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61



CoroDrill® Delta-C 4 – 5 x D_c

R842

Цилиндрический хвостовик

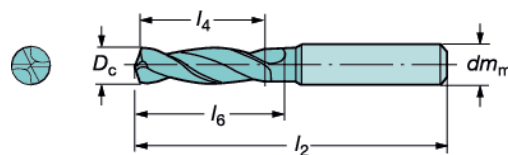


Диаметр сверла: 3,00 - 16,00 мм (0,118-0,630")
 Макс глубина сверления: 4 - 5 x D_c

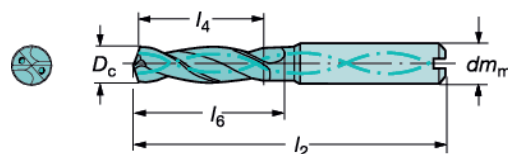
Покрытие: AlCrN (Alcrona)
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ

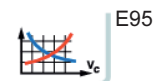


Внутренний подвод СОЖ

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

P Без угловой фаски (на заказ)

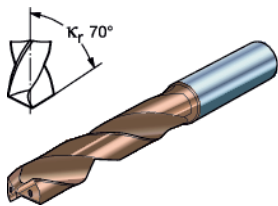
D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ		Внутренний подвод СОЖ		Размеры, мм, дюйм					
			Код заказа	К	К	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	
9.00	.3543			1210 GC	R842-0900-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.10	.3583				R842-0910-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.30	.3661				R842-0930-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.40	.3701	7/16-14 UNC			R842-0940-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.50	.3740				R842-0950-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.52	.3748				R842-0952-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.60	.3780				R842-0960-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.80	.3858				R842-0980-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
10.00	.3937	7/16-20 UNF			R842-1000-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
10.10	.3976				R842-1010-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.20	.4016				R842-1020-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.30	.4055	M 12 75%			R842-1030-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.40	.4094	M10 70%			R842-1040-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.50	.4134	MF 12x1,5			R842-1050-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.60	.4173				R842-1060-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.70	.4213				R842-1070-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
10.80	.4252	1/2-13 UNC			R842-1080-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
11.00	.4331				R842-1100-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
11.10	.4370				R842-1110-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
11.20	.4409				R842-1120-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
11.50	.4528	1/2-20 UNF			R842-1150-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
11.70	.4606				R842-1170-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
11.80	.4646				R842-1180-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
12.00	.4724				R842-1200-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
12.10	.4764	M14 72%			R842-1210-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77
12.20	.4803	9/16-12 UNC			R842-1220-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77
12.30	.4843				R842-1230-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77
12.50	.4921				R842-1250-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77
12.70	.5000				R842-1270-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77
13.00	.5118				R842-1300-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77
13.10	.5157				R842-1310-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77
13.25	.5217				R842-1325-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77
13.50	.5315	5/8-11 UNC			R842-1350-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77
14.00	.5512				R842-1400-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77
14.10	.5551	M16 75%			R842-1410-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83
14.25	.5610	M16 66%			R842-1425-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83
14.29	.5626				R842-1429-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83
14.50	.5709	5/8-18 UNF			R842-1450-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83
15.00	.5906				R842-1500-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83
15.50	.6102	M18 76%			R842-1550-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83
15.87	.6248				R842-1587-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83
16.00	.6299				R842-1600-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83



CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R846

Цилиндрический хвостовик

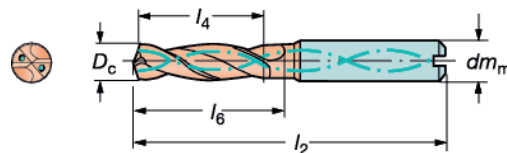


Диаметр сверла: 3,00-12,00 мм (0,118-0,472")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c

Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Внутренний подвод СОЖ	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм					
				P	M	K	N	S	H	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм
				GC	GC	GC	GC	GC	GC						
3.00	.1181		R846-0300-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20
4.00	.1575		R846-0400-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24
4.30	.1693		R846-0430-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24
4.50	.1772		R846-0450-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24
4.80	.1890		R846-0480-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.00	.1969		R846-0500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.10	.2008		R846-0510-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.50	.2165		R846-0550-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.55	.2185		R846-0555-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.60	.2205		R846-0560-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.80	.2283		R846-0580-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
6.00	.2362		R846-0600-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
6.50	.2559		R846-0650-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.60	.2598		R846-0660-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.70	.2638		R846-0670-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.90	.2717		R846-0690-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
7.00	.2756		R846-0700-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
7.10	.2795		R846-0710-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.30	.2874		R846-0730-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.40	.2913		R846-0740-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.50	.2953		R846-0750-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
8.00	.3150		R846-0800-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
8.10	.3189		R846-0810-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.20	.3228		R846-0820-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.50	.3346		R846-0850-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.60	.3386		R846-0860-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.70	.3425		R846-0870-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
9.00	.3543		R846-0900-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.50	.3740		R846-0950-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.60	.3780		R846-0960-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
10.00	.3937		R846-1000-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
10.20	.4016		R846-1020-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.50	.4134		R846-1050-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
11.00	.4331		R846-1100-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
12.00	.4724		R846-1200-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55



E95



E128



E4



G6



E2

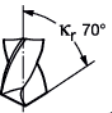
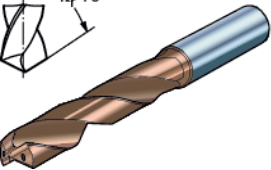


J3

D
E
F
G
J

СВЕРЛЕНИЕ Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® Delta-C
CoroDrill® Delta-C 4 – 5 x D_c

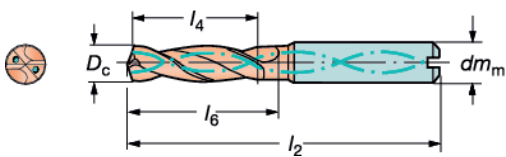
R846
Цилиндрический хвостовик

Диаметр сверла: 3,00-12,00 мм (0,118-0,472")
 Мах глубина сверления: 4 - 5 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм					
			P	M	K	N	S	H	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм
3.00	.1181	R846-0300-50-A1A	GC	GC	GC	GC	GC	GC	6.00	66	2.598	20	.787	28
4.00	.1575	R846-0400-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.30	.1693	R846-0430-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.50	.1772	R846-0450-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.80	.1890	R846-0480-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36
5.00	.1969	R846-0500-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
5.80	.2283	R846-0580-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.00	.2362	R846-0600-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.80	.2677	R846-0680-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
7.00	.2756	R846-0700-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
8.00	.3150	R846-0800-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
8.50	.3346	R846-0850-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61
9.00	.3543	R846-0900-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.30	.3661	R846-0930-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.60	.3780	R846-0960-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.80	.3858	R846-0980-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
10.00	.3937	R846-1000-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
10.20	.4016	R846-1020-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71
11.00	.4331	R846-1100-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
12.00	.4724	R846-1200-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71

Рекомендации по диаметрам сверл Coromant Delta-C при сверлении отверстий под резьбу
 Рекомендации, приведенные в различных таблицах, не всегда подходят, когда сверление отверстий под резьбу производится сверлами Coromant Delta-C. Отверстия, просверленные этими сверлами, несколько меньше по диаметру, чем при использовании быстрорежущих сверл того же номинального диаметра, а также более точные. Поэтому необходимо руководствоваться величинами, приведенными в данной таблице, чтобы не произошла поломка метчика.

Диаметр сверла выбирается для глубины зацепления резьбы 75 - 66 %.

Рекомендуемый тип сверла	Резьба	Диаметр отверстия	Шаг мм
CoroDrill® Delta-C	M4	3.35 - 3.4	0.7
	M5	4.25 - 4.3	0.8
	M6	5.0 - 5.1	1
	M7	6.85 - 6.9	1
	M8	7.5 - 7.6	1.25
	M10	8.6 - 8.7	1.5
	M12	10.3 - 10.4	1.75
	M14	12.1 - 12.2	2
	M16	14.1 - 14.2	2
	M18	15.5	
	M20	17.5	



E 30



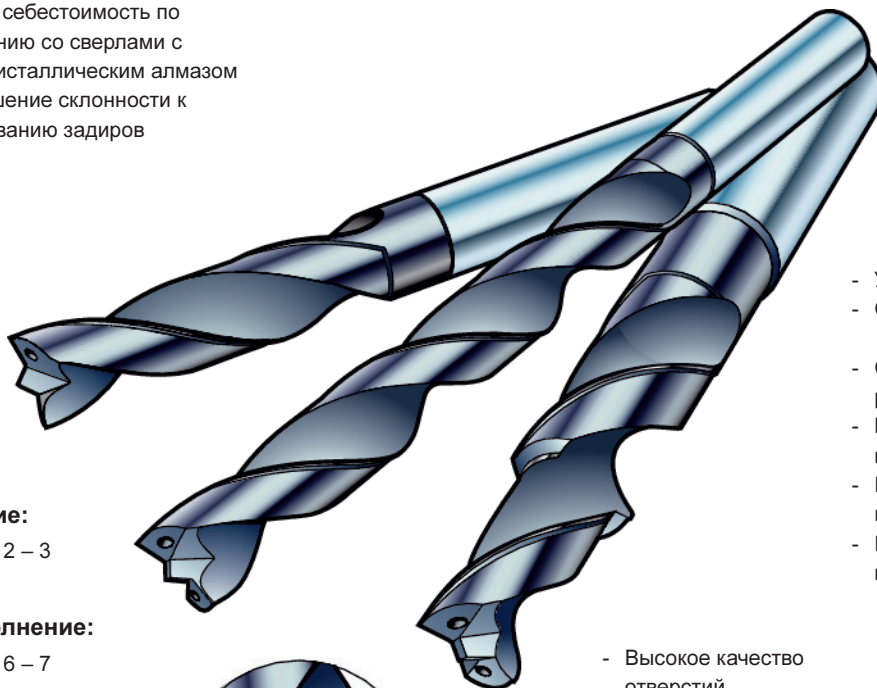
Общая информация

CoroDrill® Delta-C R850

Цельные твердосплавные сверла для обработки алюминия

Высокое качество отверстий с большими значениями подач

- Экономическая эффективность обработки
- Высокая производительность
- Низкая себестоимость по сравнению со сверлами с поликристаллическим алмазом
- Уменьшение склонности к образованию задиров



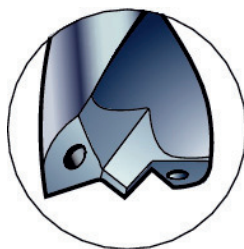
- Улучшенная геометрия
- Сбалансированность сил резания
- Стабильность процесса резания
- Минимальная величина биения
- Высокая скорость подачи
- Возможность восстановления

Короткое исполнение:

Мах глубина сверления 2 – 3 диаметра

Сверхдлинное исполнение:

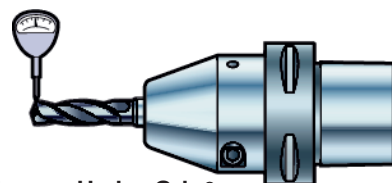
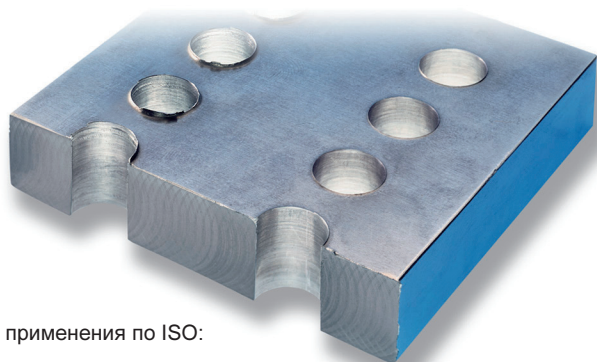
Мах глубина сверления 6 – 7 диаметров



- Высокое качество отверстий
- Уменьшение заусенцев
- Низкая шероховатость поверхности

Обычное сверло

Delta-C R850



Патрон Hydro-Grip®

большое усилие закрепления и минимальная величина биения

Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J8

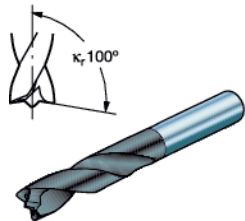
Область применения по ISO:

N

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R850

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 5,0-14,00 мм (0,197-0,551")
 Макс глубина сверления: 2 - 3 x D_c

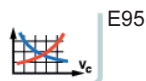
Покрытие: TiAlN
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: Ra 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуск, мм: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

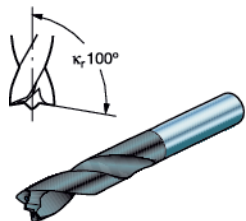
D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ	N	Размеры, мм, дюйм					
					dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм
5.00	.1969	M6 75%	R850-0500-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.10	.2008	M6 65%	R850-0510-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.16	.2031		R850-0516-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.20	.2047		R850-0520-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.30	.2087		R850-0530-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.40	.2126		R850-0540-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28
5.50	.2165		R850-0550-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.56	.2189		R850-0556-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.60	.2205		R850-0560-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.70	.2244		R850-0570-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.80	.2283		R850-0580-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.90	.2323		R850-0590-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
5.95	.2343		R850-0595-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
6.00	.2362		R850-0600-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28
6.10	.2402		R850-0610-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.20	.2441		R850-0620-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.30	.2480		R850-0630-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.35	.2500		R850-0635-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.40	.2520		R850-0640-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.50	.2559		R850-0650-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.60	.2598		R850-0660-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.70	.2638	5/16-18 UNC	R850-0670-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.75	.2657		R850-0675-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.80	.2677		R850-0680-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
6.90	.2717	M8 65%	R850-0690-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
7.00	.2756	5/16-24 UNF	R850-0700-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34
7.10	.2795		R850-0710-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.14	.2811		R850-0714-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.20	.2835		R850-0720-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.30	.2874		R850-0730-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.40	.2913		R850-0740-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.50	.2953		R850-0750-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.60	.2992		R850-0760-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.70	.3031		R850-0770-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.80	.3071		R850-0780-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.90	.3110		R850-0790-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
7.94	.3126		R850-0794-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
8.00	.3150		R850-0800-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41
8.10	.3189		R850-0810-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.20	.3228		R850-0820-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.30	.3268		R850-0830-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.33	.3280		R850-0833-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.40	.3307		R850-0840-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.50	.3346		R850-0850-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.60	.3386	3/8-24 UNF	R850-0860-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.70	.3425	M10 65%	R850-0870-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.73	.3437		R850-0873-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47
8.80	.3465		R850-0880-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47



CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R850

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 5,0-14,00 мм (0,197-0,551")
 Макс глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: TiAlN
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуск, мм: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	N N20D	Размеры, мм, дюйм					
					dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм
9.00	.3543		R850-0900-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.10	.3583		R850-0910-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.13	.3594		R850-0913-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.20	.3622		R850-0920-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.30	.3661		R850-0930-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.40	.3701		R850-0940-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.50	.3740		R850-0950-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.52	.3748		R850-0952-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.60	.3780		R850-0960-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.70	.3819		R850-0970-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.80	.3858		R850-0980-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
9.90	.3898		R850-0990-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
10.00	.3937	7/16-20 UNF	R850-1000-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47
10.10	.3976		R850-1010-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.20	.4016		R850-1020-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.30	.4055	M12 75%	R850-1030-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.32	.4063		R850-1032-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.40	.4094	M12 70%	R850-1040-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.45	.4114		R850-1045-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.50	.4134		R850-1050-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.60	.4173		R850-1060-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.70	.4213		R850-1070-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.71	.4217		R850-1071-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
10.90	.4291		R850-1090-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55
11.00	.4331	1/2-13 UNC	R850-1100-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
11.10	.4370		R850-1110-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
11.11	.4374		R850-1111-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
11.20	.4409		R850-1120-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
11.50	.4528		R850-1150-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
11.60	.4567	1/2-20 UNF	R850-1160-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
11.80	.4646		R850-1180-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
11.90	.4685		R850-1190-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
12.00	.4724		R850-1200-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55
12.10	.4764	M14 72%	R850-1210-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.20	.4803	M14	R850-1220-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.30	.4843		R850-1230-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.40	.4882		R850-1240-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.50	.4921		R850-1250-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.60	.4961		R850-1260-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.70	.5000		R850-1270-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
12.80	.5039		R850-1280-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60
13.00	.5118		R850-1300-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.10	.5157		R850-1310-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.25	.5217		R850-1325-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.50	.5315		R850-1350-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
13.80	.5433		R850-1380-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60
14.00	.5512		R850-1400-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60



E95



E128



E4



G6



E2

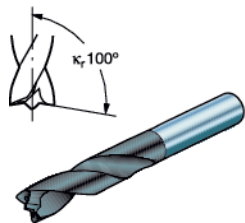


J3

CoroDrill® Delta-C 6 – 7 x D_c

R850

Цилиндрический хвостовик



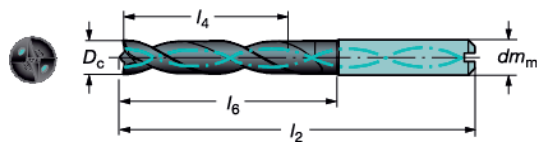
Диаметр сверла: 5,0-14,00 мм (0,197-0,551")
 Макс глубина сверления: 6 - 7 x D_c

Покровие: TiAlN

Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуск, мм: $dm_m = h6$
 $D_c = m7$

Внутренний подвод СОЖ

 l_4 = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	N N20D	Размеры, мм, дюйм					
					dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм
5.00	.1969	M6 75%	R850-0500-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.10	.2008	M6 65%	R850-0510-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.16	.2031		R850-0516-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.20	.2047		R850-0520-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.30	.2087		R850-0530-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.40	.2126		R850-0540-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.50	.2165		R850-0550-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.56	.2189		R850-0556-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.60	.2205		R850-0560-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.70	.2244		R850-0570-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.80	.2283		R850-0580-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.90	.2323		R850-0590-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
5.95	.2343		R850-0595-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
6.00	.2362		R850-0600-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50
6.10	.2402		R850-0610-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.20	.2441		R850-0620-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.30	.2480		R850-0630-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.35	.2500		R850-0635-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.40	.2520		R850-0640-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.50	.2559		R850-0650-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.60	.2598		R850-0660-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.70	.2638	5/16-18 UNC	R850-0670-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.75	.2657		R850-0675-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.80	.2677		R850-0680-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
6.90	.2717	M8 65%	R850-0690-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
7.00	.2756	5/16-24 UNF	R850-0700-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59
7.10	.2795		R850-0710-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
7.14	.2811		R850-0714-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
7.20	.2835		R850-0720-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
7.30	.2874		R850-0730-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
7.40	.2913		R850-0740-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
7.50	.2953		R850-0750-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
7.60	.2992		R850-0760-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
7.80	.3071		R850-0780-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
7.90	.3110		R850-0790-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
7.94	.3126		R850-0794-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
8.00	.3150		R850-0800-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67
8.10	.3189		R850-0810-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
8.20	.3228		R850-0820-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
8.30	.3268		R850-0830-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
8.40	.3307		R850-0840-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
8.50	.3346		R850-0850-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
8.60	.3386	M10 70% & 3/8-24 UNF	R850-0860-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
8.70	.3425	M10 65%	R850-0870-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
8.73	.3437		R850-0873-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
8.80	.3465		R850-0880-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
8.90	.3504		R850-0890-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75
9.00	.3543		R850-0900-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84



E95



E128



E4



G6



E2

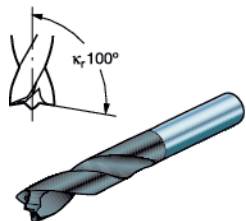


J3

CoroDrill® Delta-C 6 – 7 x D_c

R850

Цилиндрический хвостовик



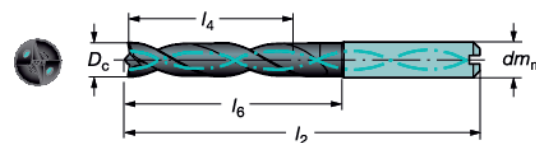
Диаметр сверла: 5,0-14,00 мм (0,197-0,551")
 Макс глубина сверления: 6 - 7 x D_c

Покрытие: TiAlN

Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуск, мм: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ	Код заказа	N N20D	Размеры, мм, дюйм					
						dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм
9.10	.3583			R850-0910-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.13	.3594			R850-0913-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.20	.3622			R850-0920-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.30	.3661			R850-0930-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.40	.3701			R850-0940-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.50	.3740			R850-0950-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.52	.3748			R850-0952-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.60	.3780			R850-0960-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.70	.3819			R850-0970-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.80	.3858			R850-0980-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.90	.3898			R850-0990-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
9.92	.3906			R850-0992-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
10.00	.3937	7/16-20 UNF		R850-1000-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84
10.10	.3976			R850-1010-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
10.20	.4016			R850-1020-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
10.30	.4055	M12 75%		R850-1030-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
10.32	.4063			R850-1032-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
10.40	.4094	M12 70%		R850-1040-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
10.50	.4134			R850-1050-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
10.60	.4173			R850-1060-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
10.70	.4213			R850-1070-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
10.71	.4217			R850-1071-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
10.80	.4252			R850-1080-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91
11.00	.4331	1/2-13 UNC		R850-1100-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
11.10	.4370			R850-1110-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
11.11	.4374			R850-1111-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
11.20	.4409			R850-1120-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
11.50	.4528			R850-1150-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
11.60	.4567	1/2-20 UNF		R850-1160-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
11.70	.4606			R850-1170-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
11.80	.4646			R850-1180-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
11.90	.4685			R850-1190-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
12.00	.4724			R850-1200-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101
12.10	.4764	M14 72%		R850-1210-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107
12.20	.4803	M14		R850-1220-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107
12.30	.4843			R850-1230-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107
12.50	.4921			R850-1250-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107
12.70	.5000			R850-1270-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107
13.00	.5118			R850-1300-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107
13.25	.5217			R850-1325-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107
13.50	.5315			R850-1350-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107
14.00	.5512			R850-1400-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107



E95



E128



E4



G6



E2



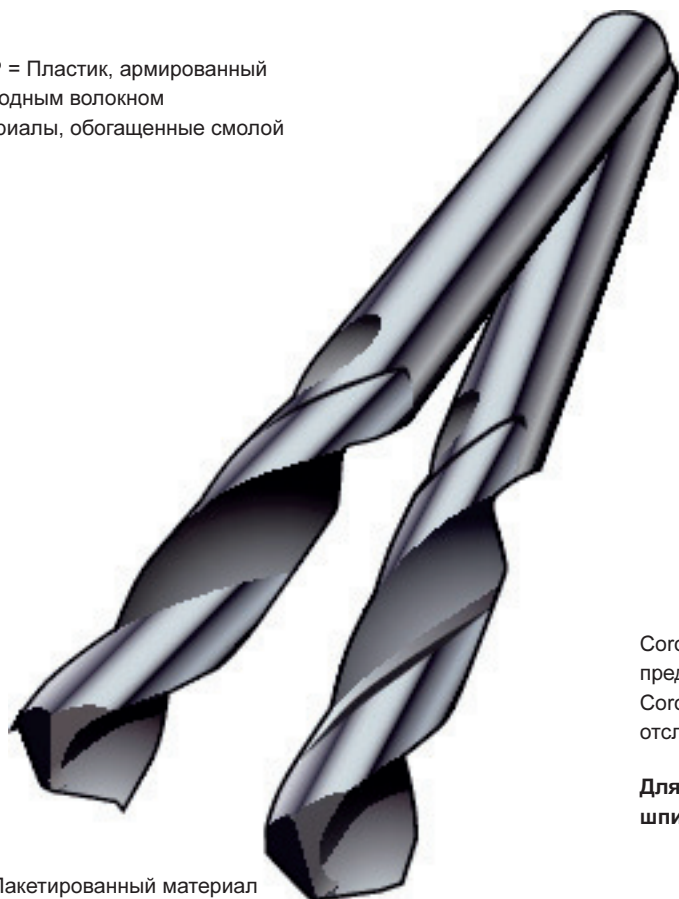
J3

CoroDrill® 854/856

Цельные твердосплавные сверла для обработки композитов

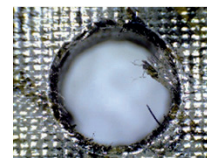
Высокое качество отверстий в композитах

CFRP = Пластик, армированный
углеродным волокном
Материалы, обогащенные смолой



Пакетированный материал

Сплав N20C



CoroDrill 854



CoroDrill 856

CoroDrill 854: Оптимизированная геометрия для предотвращения сколов и затирания материала

CoroDrill 856: Геометрия, оптимизированная для снижения отслоения материала

Для обработки на станках с жесткой фиксацией шпинделя



CoroDrill 854



CoroDrill 855



CoroDrill 856

Область применения по ISO:

N

Композиционные материалы

Tailor Made

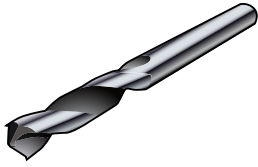
Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3

CoroDrill® 854

4 – 5 x D_c

854.1

Цилиндрический хвостовик по DIN 6535 HA

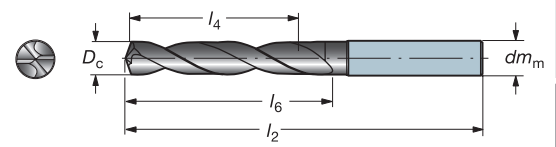


Диаметр сверла: 4,0-12,7 мм (0,157-0,500")
 Мах глубина сверления: 4 - 5 x D_c

Покрытие: Алмаз
 Точность отверстия: IT 8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-5 мкм (40-200 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

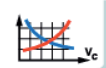
Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуск, мм: $dm_m = h6$
 $D_c = m7$

Наружный подвод СОЖ

 l_4 = рекомендованная мах. глубина сверления

		Наружный подвод СОЖ	N N20C	Размеры, мм, дюйм					
D_c мм	D_c дюйм			Код заказа	dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм
4.00	.1575	854.1-0400-05-A0	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.76	.1874	854.1-0476-05-A0	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36
5.00	.1969	854.1-0500-05-A0	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.00	.2362	854.1-0600-05-A0	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.35	.2500	854.1-0635-05-A0	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53
7.00	.2756	854.1-0700-05-A0	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.94	.3126	854.1-0794-05-A0	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
8.00	.3150	854.1-0800-05-A0	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53
9.00	.3543	854.1-0900-05-A0	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.52	.3748	854.1-0952-05-A0	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61
11.11	.4374	854.1-1111-05-A0	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71
12.70	.5000	854.1-1270-05-A0	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77

1) Длина винтовой канавки



E95



E128



E4



G6



E2



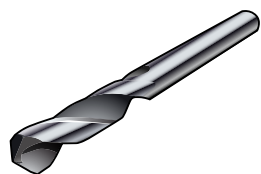
J3

CoroDrill® 856

4 – 5 x D_c

856.1

Цилиндрический хвостовик по DIN 6535 HA

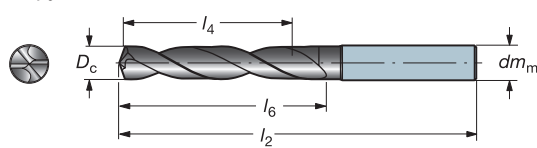


Диаметр сверла: 4,0-12,7 мм (0,157-0,500")
 Мах глубина сверления: 4 - 5 x D_c

Покрытие: Алмаз
 Точность отверстия: IT 8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-5 мкм (40-200 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

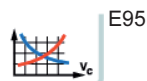
Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуск, мм: $dm_m = h6$
 $D_c = m7$

Наружный подвод СОЖ

 l_4 = рекомендованная мах. глубина сверления

		N	Размеры, мм, дюйм						
D_c мм	D_c дюйм		Код заказа	dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	$l_6^{1)}$ мм
4.00	.1575	☆	856.1-0400-05-A0	6.00	74	2.913	27	1.063	36
4.76	.1874	☆	856.1-0476-05-A0	6.00	74	2.913	27	1.063	36
5.00	.1969	☆	856.1-0500-05-A0	6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.00	.2362	☆	856.1-0600-05-A0	6.00	82	3.228	35	1.378	44
6.35	.2500	☆	856.1-0635-05-A0	8.00	91	3.583	39	1.535	53
7.00	.2756	☆	856.1-0700-05-A0	8.00	91	3.583	40	1.575	53
7.94	.3126	☆	856.1-0794-05-A0	8.00	91	3.583	40	1.575	53
8.00	.3150	☆	856.1-0800-05-A0	8.00	91	3.583	40	1.575	53
9.00	.3543	☆	856.1-0900-05-A0	10.00	103	4.055	45	1.772	61
9.52	.3748	☆	856.1-0952-05-A0	10.00	103	4.055	45	1.772	61
11.11	.4374	☆	856.1-1111-05-A0	12.00	118	4.646	51	2.008	71
12.70	.5000	☆	856.1-1270-05-A0	14.00	124	4.882	55	2.165	77

1) Длина винтовой канавки



E95



E128



E4



G6



E2



J3

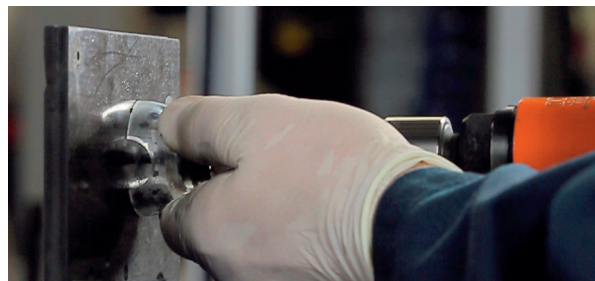
CoroDrill® 452

Инструмент для обработки композитов и пакетов "композит-металл"

Обработка высокоточных
отверстий ручным
инструментом



При сотрудничестве с



Области применения по ISO:

ISO N - включая композиты

ISO S - в основном титановые сплавы



Допуск

При сверлении и развертывании отверстий высокой точности рекомендуется использовать портативные кондукторные втулки.

Пример выбора инструмента семейства CoroDrill® 452*

- Шаг 1: выберите материал
- Шаг 2: выберите необходимый диаметр
- Шаг 3: определите требуемые допуск на отверстие и шероховатость поверхности

Обрабатываемый	Диаметр	IT+/H11		IT++/H8	
		Ra+	Ra++	Ra+	Ra++
Углепластик (CFRP)		421.1-C	421.1-C + 452.R	421.1-C + 452.R	421.1-C + 452.R
Пакет "углепластик/металл"	< 6.35	452.1-CM	452.1-CM + 452.R-CM	452.1-CM	452.1-CM + 452.R-CM
Пакет "углепластик/металл"	> 6.35	452.4-CM	452.4-CM + 452.R-CM	452.4-CM	452.4-CM + 452.R-CM
Титан/Алюминий	≤ 6.35	452.1-CM	452.1-CM + 452.R-CM	452.1-CM	452.1-CM + 452.R-CM
Титан/Алюминий	> 6.35	452.4-CM	452.4-CM + 452.R-CM	452.4.4-CM	452.4-CM + 452.R-CM

* относится только к первому выбору, другие варианты также возможны.

IT + = Нормальные требования к точности

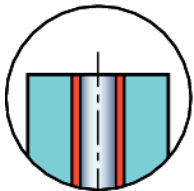
IT ++ = Высокие требования к точности

RA + = Нормальные требования к шероховатости

RA ++ = Высокие требования к шероховатости

Сквозное отверстие

Выбор инструментов для сверления сквозных отверстий в зависимости от требуемых результатов обработки.



Пример относится к сверлению отверстия диаметром 6.35 мм (0.249")

Пример 6.35 мм	Нормальные требования (сверление)	Высокие требования (сверление)	Чрезвычайно высокие требования (сверление+развертывание)
Углепластики	452.1-0635-044АО-С Н10F (сверло)	-	452.1-0556-044АО-С Н10F (сверло) 452.R-0635-032АО-С Н10F ¹⁾ (развертка)
Углепластик и металл	452.1-0635-044АО-СМ Н10F (сверло)	452.4-0635-044АО-СМ Н10F (черновое сверло)	452.1-0556-044АО-СМ Н10F (сверло) 452.R-0635-044АО-СМ Н10F (развертка)



¹⁾ Диаметр направляющей части развертки (PHD) должен соответствовать диаметру предварительно просверленного отверстия.

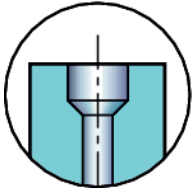
Режимы резания

Применение	Обрабатываемый материал	V _c м/мин	фут/мин	f _n мм	дюйм
Сверление/развертывание	Углепластик (CFRP)	60	197	0.08	.003
	Углепластик/Алюминий	120	394	0.05	.002
	Углепластик/Титан	20		0.05	.002
	Алюминий	60		0.08	.003
	Титан	15		0.05	.002
	Нержавеющая сталь	15		0.05	.002
Зенкование	Углепластик (CFRP)	60		0.08	.003

CFRP = Пластик, армированный углеродным волокном

Зенковки

Используются совместно с ограничительным устройством



Режущая кромка из поликристаллического алмаза обеспечивает повышенную стойкость и возможность переточки.



Твердосплавная направляющая часть обеспечивает точность и долговечность инструмента.

Резьбовое соединение с шагом резьбы 1/4" и 3/8" для работы с ограничительным адаптером.



Ограничительный адаптер



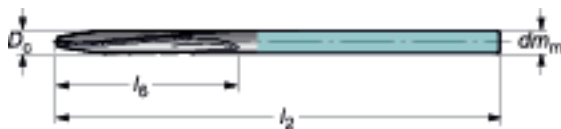
Комплексное предложение, включая специальные решения и поддержку.

Sandvik Coromant и Precorп предлагают специальные решения и техническую поддержку специалистов по всему миру. Помимо стандартной продукции доступны специальные решения по проекту заказчиков. Для получения дополнительной информации обращайтесь к региональным представителям компании и посетите наш сайт www.sandvik.coromant.com/composites.

CoroDrill® 452

Сверло для обработки углепластиков

452.1-C



Точность отверстия: IT tolerance (+/- 0.025mm)
Чистота поверхности: Стандартная

D _c мм	D _c дюйм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				dm _m мм	dm _m дюйм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l _b мм	l _b дюйм
			P H10F	K H10E	N H10F	S H10E						
2.50	.098	452.1-0250-044A0-C	☆	☆	☆	☆	2.50	.098	101.6	4.000	50.8	2.000
3.26	.128	452.1-0326-044A0-C	☆	☆	☆	☆	3.18	.125	101.6	4.000	50.8	2.000
4.17	.164	452.1-0417-044A0-C	☆	☆	☆	☆	3.97	.156	101.6	4.000	50.8	2.000
4.83	.190	452.1-0483-044A0-C	☆	☆	☆	☆	4.76	.188	101.6	4.000	50.8	2.000
5.56	.219	452.1-0556-044A0-C	☆	☆	☆	☆	5.56	.219	101.6	4.000	50.8	2.000
6.35	.250	452.1-0635-044A0-C	☆	☆	☆	☆	6.35	.250	101.6	4.000	50.8	2.000
7.94	.313	452.1-0794-044A0-C	☆	☆	☆	☆	7.94	.312	101.6	4.000	50.8	2.000
9.53	.375	452.1-0953-044A0-C	☆	☆	☆	☆	9.52	.375	101.6	4.000	50.8	2.000
11.12	.438	452.1-1112-044A0-C	☆	☆	☆	☆	11.11	.438	101.6	4.000	50.8	2.000
12.7	.500	452.1-1270-044A0-C	☆	☆	☆	☆	12.70	.500	101.6	4.000	50.8	2.000

Сверло для обработки пакетов "углепластик-металл"

452.1-CM



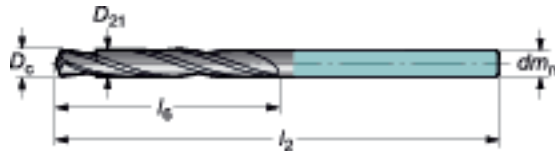
Точность отверстия: IT tolerance (+/- 0.025mm)
Чистота поверхности: Стандартная

D _c мм	D _c дюйм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				dm _m мм	dm _m дюйм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l _b мм	l _b дюйм
			P H10F	K H10E	N H10F	S H10E						
2.50	.098	452.1-0250-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	2.50	.098	101.6	4.000	50.8	2.000
3.26	.128	452.1-0326-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	3.18	.125	101.6	4.000	50.8	2.000
4.17	.164	452.1-0417-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	3.18	.125	101.6	4.000	50.8	2.000
4.83	.190	452.1-0483-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	4.76	.188	101.6	4.000	50.8	2.000
5.56	.219	452.1-0556-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	5.56	.219	101.6	4.000	50.8	2.000
6.35	.250	452.1-0635-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	6.35	.250	101.6	4.000	50.8	2.000
7.94	.313	452.1-0794-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	7.94	.312	101.6	4.000	50.8	2.000
9.53	.375	452.1-0953-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	9.52	.375	101.6	4.000	50.8	2.000
11.12	.438	452.1-1112-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	11.11	.438	101.6	4.000	50.8	2.000
12.7	.500	452.1-1270-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	12.70	.500	101.6	4.000	50.8	2.000
11.91	.469	452.4-0417-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	12.70	.500	101.6	4.000	50.8	2.000

CoroDrill® 452

Высокоточное сверло для обработки пакетов "углепластик-металл"

452.4



Точность отверстия: +/- 0.025mm С использованием высокоточной кондукторной втулки
 Чистота поверхности: Высокая

D ₂₁ мм	D ₂₁ дюйм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				D _c мм	D _c дюйм.	d _m мм	d _m дюйм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
			P	K	N	S								
4.17	.164	452.4-0417-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	3.37	.133	3.97	.156	101.6	4.000	50.8	2.000
4.83	.190	452.4-0483-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	4.06	.160	4.76	.188	101.6	4.000	50.8	2.000
5.56	.219	452.4-0556-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	4.76	.188	5.56	.219	101.6	4.000	50.8	2.000
6.35	.250	452.4-0635-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	5.56	.219	6.35	.250	101.6	4.000	50.8	2.000
7.94	.313	452.4-0794-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	7.15	.281	7.94	.312	101.6	4.000	50.8	2.000
9.53	.375	452.4-0953-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	8.73	.344	9.52	.375	101.6	4.000	50.8	2.000
11.12	.438	452.4-1112-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	10.32	.406	11.11	.438	101.6	4.000	50.8	2.000
12.70	.500	452.4-1270-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	11.91	.469	12.70	.500	101.6	4.000	50.8	2.000

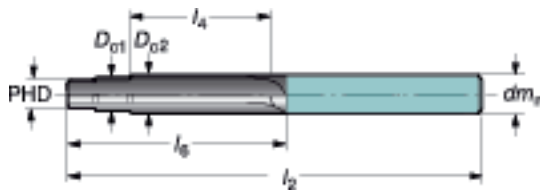
CoroDrill® 452

РАЗВЕРТКА

Для углеродистых сталей: геометрия -C

Для пакетов "углеродистая сталь-металл": геометрия -CM

452.R

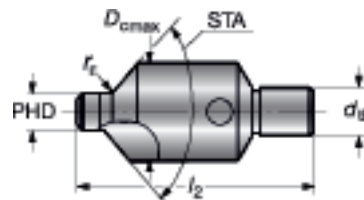


Точность отверстия: +/- 0.010mm С использованием высокоточной кондукторной втулки
Чистота поверхности: Очень высокая

D _{c2} мм	D _{c2} дюйм	Код заказа	P K N S				PHD мм	PHD дюйм	d _m мм	d _m дюйм	D _{c1} мм	D _{c1} дюйм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
			HTOF	-	HTOF	-												
4.17	.164	452.R-0417-032A0-C	☆	☆	☆	☆	2.568	.101	3.97	.156	3.36	.132	101.6	4.000	30.3	1.193	50.8	2.000
4.83	.190	452.R-0483-032A0-C	☆	☆	☆	☆	3.228	.127	4.76	.187	4.01	.158	101.6	4.000	30.3	1.193	50.8	2.000
5.56	.219	452.R-0556-032A0-C	☆	☆	☆	☆	3.957	.156	5.56	.219	4.74	.187	101.6	4.000	30.3	1.193	50.8	2.000
6.35	.250	452.R-0635-032A0-C	☆	☆	☆	☆	4.752	.187	6.35	.250	5.54	.218	101.6	4.000	30.3	1.193	50.8	2.000
7.94	.313	452.R-0794-029A0-C	☆	☆	☆	☆	6.34	.250	7.94	.312	7.13	.281	101.6	4.000	27.1	1.067	50.8	2.000
9.53	.375	452.R-0953-025A0-C	☆	☆	☆	☆	7.927	.312	9.53	.375	8.71	.343	101.6	4.000	23.9	.941	50.8	2.000
11.12	.438	452.R-1112-025A0-C	☆	☆	☆	☆	9.518	.375	11.11	.437	10.31	.406	101.6	4.000	23.9	.941	50.8	2.000
12.7	.500	452.R-1270-025A0-C	☆	☆	☆	☆	11.105	.437	12.7	.500	11.89	.468	101.6	4.000	23.9	.941	50.8	2.000
4.17	.164	452.R-0417-032A0-CM	☆	☆	☆	☆	2.568	.101	3.97	.156	3.36	.132	101.6	4.000	31.4	1.236	50.8	2.000
4.83	.190	452.R-0483-032A0-CM	☆	☆	☆	☆	3.228	.127	4.76	.187	4.01	.158	101.6	4.000	31.4	1.236	50.8	2.000
5.56	.219	452.R-0556-032A0-CM	☆	☆	☆	☆	3.957	.156	5.56	.219	4.74	.187	101.6	4.000	31.4	1.236	50.8	2.000
6.35	.250	452.R-0635-032A0-CM	☆	☆	☆	☆	4.752	.187	6.35	.250	5.54	.218	101.6	4.000	31.4	1.236	50.8	2.000
7.94	.313	452.R-0794-029A0-CM	☆	☆	☆	☆	6.34	.250	7.94	.312	7.13	.281	101.6	4.000	28.2	1.110	50.8	2.000
9.53	.375	452.R-0953-025A0-CM	☆	☆	☆	☆	7.927	.312	9.53	.375	8.71	.343	101.6	4.000	25.0	.984	50.8	2.000
11.12	.438	452.R-1112-025A0-CM	☆	☆	☆	☆	9.518	.375	11.11	.437	10.31	.406	101.6	4.000	25.0	.984	50.8	2.000
12.7	.500	452.R-1270-025A0-CM	☆	☆	☆	☆	11.105	.437	12.7	.500	11.89	.468	101.6	4.000	25.0	.984	50.8	2.000

Однокромочная зенковка с покрытием PCD для обработки углеродистого

452.C1



STA	PHD мм	PHD дюйм	Код заказа	N Размеры, мм, дюйм						
				CD	D _{cmax} мм	D _{cmax} дюйм	d _{th}	l ₂ мм	l ₂ дюйм	r _c
100	4.143	.163	452.C1-0414-100T-C	☆	10	.394	1/4 x 24	36	1.417	0.9
	4.803	.189	452.C1-0480-100T-C	☆	10	.394		36.6	1.441	0.9
	5.532	.218	452.C1-0553-100T-C	☆	10	.394		36.6	1.441	0.9
	6.327	.249	452.C1-0632-100T-C	☆	14	.551		37.8	1.488	0.9
	7.915	.312	452.C1-0791-100T-C	☆	18	.709		39.7	1.563	1.15
	9.502	.374	452.C1-0950-100T-C	☆	20	.787		49.5	1.949	1.15
	11.093	.437	452.C1-1109-100T-C	☆	23	.906		51	2.008	1.4
	12.68	.499	452.C1-1268-100T-C	☆	26	1.024		49	1.929	1.4
130	4.143	.163	452.C1-0414-130T-C	☆	10	.394	3/8 x 28	36	1.417	0.9
	4.803	.189	452.C1-0480-130T-C	☆	10	.394		36.6	1.441	0.9
	5.532	.218	452.C1-0553-130T-C	☆	10	.394		36.6	1.441	0.9
	6.327	.249	452.C1-0632-130T-C	☆	14	.551		37.8	1.488	0.9
	7.915	.312	452.C1-0791-130T-C	☆	18	.709		39.7	1.563	1.15
	9.502	.374	452.C1-0950-130T-C	☆	20	.787		49.5	1.949	1.15
	11.093	.437	452.C1-1109-130T-C	☆	23	.906		51	2.008	1.4
	12.68	.499	452.C1-1268-130T-C	☆	26	1.024		49	1.929	1.4

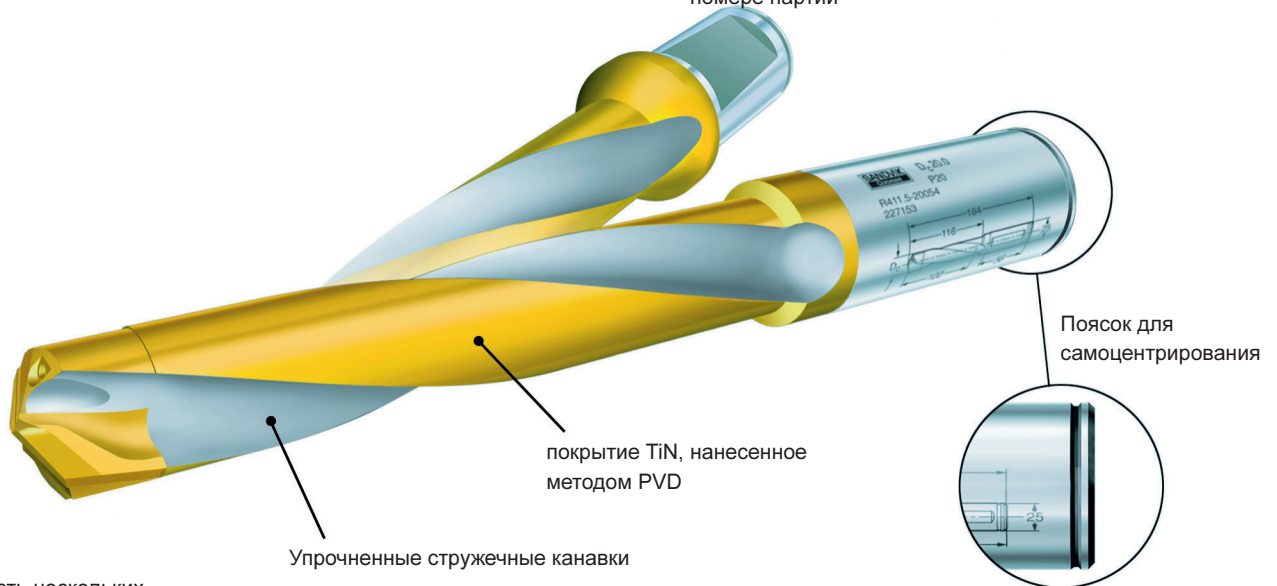
Coromant Delta

Сверла с напаянной твердосплавной пластиной

Высокопроизводительное сверление
высокоточных отверстий

Короткое и удлиненное
исполнение: 3.5-5.0 x Dc

Лазерная маркировка содержит информацию о
диаметре сверла, марке твердого сплава, коде и
номере партии



Возможность нескольких
процессов восстановления.

Дополнительные
возможности Tailor Made:



- Широкий выбор покрытий
- Изготовление отверстий с фаской под резьбу
- Предварительное засверливание отверстий под резьбу



Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3

Области применения по ISO:



D
E
F
G
J

СВЕРЛЕНИЕ Coromant Delta

Coromant Delta 3.5 x D_c

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Диаметр сверла: 9,50-30,40 мм (0,374-1,197")
 Глубина сверления: 3.5 x D_c
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-80 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Допуск, мм: D_c = js7
 dm_m h6

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

Метрическое исполнение

Складская продукция		Сверла по запросу		P	M	K	N	H	Размеры, мм					
D _c мм	Код заказа	Диапазон диаметров	Код заказа	P20	K20	K20	K20	K20	dm _m	l ₂	l _{3s}	l ₄	l ₆	μm
9.75	R411.5-10034D9.75	9.50-10.00	R411.5-10034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	98	39	35	48	0.1
10.00	R411.5-10034D10.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	98	39	35	48	0.1
10.25	R411.5-10534D10.25	10.01-10.50	R411.5-10534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	100	41	37	48	0.1
10.50	R411.5-10534D10.50			☆	☆	☆	☆	☆	16	100	41	37	48	0.1
10.75	R411.5-11034D10.75			☆	☆	☆	☆	☆	16	103	44	39	48	0.1
11.00	R411.5-11034D11.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	103	44	39	48	0.1
11.25	R411.5-11534D11.25	11.01-11.50	R411.5-11534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	105	46	40	48	0.1
11.50	R411.5-11534D11.50			☆	☆	☆	☆	☆	16	105	46	40	48	0.1
11.75	R411.5-12034D11.75	11.51-12.00	R411.5-12034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	108	49	42	48	0.1
12.00	R411.5-12034D12.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	108	49	42	48	0.1
12.50	R411.5-12534D12.50			☆	☆	☆	☆	☆	16	113	54	44	48	1.2
12.75	R411.5-13034D12.75			☆	☆	☆	☆	☆	16	113	54	46	48	0.1
13.00	R411.5-13034D13.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	113	54	46	48	0.1
13.25	R411.5-13534D13.25			☆	☆	☆	☆	☆	16	118	59	47	48	0.1
13.50	R411.5-13534D13.50			☆	☆	☆	☆	☆	16	118	59	47	48	0.1
14.00	R411.5-14034D14.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	118	59	49	48	0.1
14.25	R411.5-14534D14.25	14.01-14.50	R411.5-14534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	123	63	51	50	0.2
14.50	R411.5-14534D14.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	123	63	51	50	0.2
15.00	R411.5-15034D15.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	123	63	53	50	0.2
15.25	R411.5-15534D15.25	15.01-15.50	R411.5-15534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	128	68	54	50	0.2
15.50	R411.5-15534D15.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	128	68	54	50	0.2
15.75	R411.5-16034D15.75	15.51-16.00	R411.5-16034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	128	68	56	50	0.3
16.00	R411.5-16034D16.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	128	68	56	50	0.2
16.25	R411.5-16534D16.25	16.01-16.50	R411.5-16534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	133	73	58	50	0.2
16.50	R411.5-16534D16.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	133	73	58	50	0.2

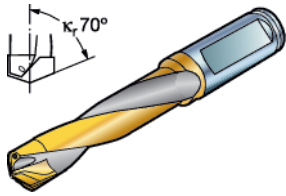
Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. R411.5-10034 D9.75 P20
 Пример заказа: 2 шт. R411.5-10034 D*9.80* P20

E 46

Общая информация

Coromant Delta 3.5 x D_c

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766



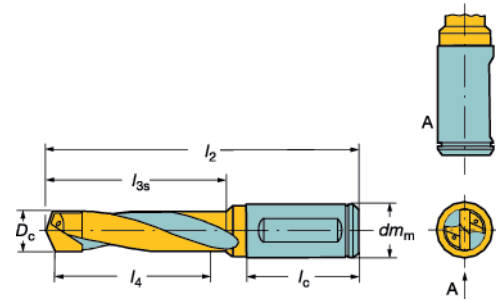
Диаметр сверла: 9,50-30,40 мм (0,374-1,197")

Глубина сверления: 3,5 x D_c

Точность отверстия: IT8-9

Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-80 μ inch)

СОЖ: Эмульсия или масло

Допуск, мм: $D_c = js7$
 $dm_m h6$  l_4 = рекомендуемая глубина сверления

Метрическое исполнение

Складская продукция

Сверла по запросу

D_c мм	Код заказа	Диапазон диаметров	Код заказа	Размеры, мм					dm_m	l_2	l_{3s}	l_4	l_c	R_a
				P	M	K	N	H						
16.75	R411.5-17034D16.75			☆	☆	☆	☆	☆	20	133	73	60	50	0.2
17.00	R411.5-17034D17.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	133	73	60	50	0.2
17.50	R411.5-17534D17.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	136	76	61	50	0.2
17.75	R411.5-18034D17.75	17.51-18.00	R411.5-18034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	136	76	63	50	0.2
18.00	R411.5-18034D18.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	136	76	63	50	0.2
18.50	R411.5-18534D18.50	18.01-18.50	R411.5-18534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	139	79	65	50	0.2
18.75	R411.5-19034D18.75			☆	☆	☆	☆	☆	25	149	81	67	56	0.4
19.00	R411.5-19034D19.00			☆	☆	☆	☆	☆	25	149	81	67	56	0.4
19.25	R411.5-19534D19.25	19.01-19.50	R411.5-19534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	154	86	68	56	0.4
19.50	R411.5-19534D19.50			☆	☆	☆	☆	☆	25	154	86	68	56	0.4
19.75	R411.5-20034D19.75			☆	☆	☆	☆	☆	25	154	86	70	56	0.4
20.00	R411.5-20034D20.00			☆	☆	☆	☆	☆	25	154	86	70	56	0.4
20.50	R411.5-20534D20.50	20.01-20.50	R411.5-20534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	159	91	72	56	0.4
21.00	R411.5-21034D21.00	20.51-21.00	R411.5-21034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	159	91	74	56	0.4
21.50	R411.5-21534D21.50	21.01-21.50	R411.5-21534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	164	96	75	56	0.4
22.00	R411.5-22034D22.00	21.51-22.00	R411.5-22034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	164	96	77	56	0.4
22.50	R411.5-22534D22.50	22.01-22.50	R411.5-22534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	168	96	79	56	0.4
23.00	R411.5-23034D23.00	22.51-23.00	R411.5-23034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	168	100	81	56	0.4
23.50	R411.5-23534D23.50			☆	☆	☆	☆	☆	25	174	106	82	56	0.4
24.00	R411.5-24034D24.00	23.51-24.00	R411.5-24034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	174	106	84	56	0.6
24.50	R411.5-24534D24.50			☆	☆	☆	☆	☆	32	183	110	86	60	0.4
25.00	R411.5-25034D25.00	24.51-25.00	R411.5-25034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	183	110	88	60	0.7
25.50	R411.5-25534D25.50	25.01-25.50	R411.5-25534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	189	116	89	60	0.7
26.00	R411.5-26034D26.00	25.51-26.00	R411.5-26034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	189	116	91	60	0.6
26.50	R411.5-26534D26.50			☆	☆	☆	☆	☆	32	193	120	93	60	0.7
27.00	R411.5-27034D27.00			☆	☆	☆	☆	☆	32	193	120	95	60	0.7
28.00	R411.5-28034D28.00			☆	☆	☆	☆	☆	32	199	126	98	60	0.8
28.50	R411.5-28534D28.50			☆	☆	☆	☆	☆	32	204	131	100	60	0.8
30.00	R411.5-30034D30.00			☆	☆	☆	☆	☆	32	208	135	105	60	0.9

Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. R411.5-25034 D25.00 P20

Пример заказа: 2 шт. R411.5-18034D*17.80*



E98



E128



E4



G6



E2



J3

D
E
F
G
J

фрезерование
Сверление
Растачивание
Инструментальная оснастка
Общая информация

СВЕРЛЕНИЕ Coromant Delta

Coromant Delta 5 x D_c

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Диаметр сверла: 9,50-20,00 мм (0,374-0,787 ")
 Глубина сверления: 5 x D_c
 Точность отверстия: IT9-10
 Чистота поверхности: R_a 2-4 мкм (80-160 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Допуск, мм: $D_c = js7$
 $dm_m h6$

l_4 = рекомендуемая глубина сверления

Метрическое исполнение

Складская продукция		Сверла по запросу		P	M	K	N	H	Размеры, мм					
D_c мм	Код заказа	Диапазон диаметров	Код заказа	P20	K20	K20	K20	K20	dm_m	l_2	l_{3s}	l_4	l_c	$\frac{\Omega}{kg}$
10.20	R411.5-10554D10.20	10.01-10.50	R411.5-10554Dxx.xx	☆					16	116	57	53	48	0.1
10.50	R411.5-10554D10.50			☆					16	116	57	53	48	0.1
11.00	R411.5-11054D11.00			☆					16	120	61	55	48	0.1
11.50	R411.5-11554D11.50			☆					16	122	63	58	48	0.1
12.00	R411.5-12054D12.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	126	67	60	48	0.1
12.25	R411.5-12554D12.25			☆					16	133	74	63	48	0.1
12.50	R411.5-12554D12.50			☆					16	133	74	63	48	0.1
13.00	R411.5-13054D13.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	133	74	65	48	0.1
13.50	R411.5-13554D13.50	13.01-13.50	R411.5-13554Dxx.xx	☆					16	139	80	68	48	0.1
14.00	R411.5-14054D14.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	139	80	70	48	0.1
14.50	R411.5-14554D14.50	14.01-14.50	R411.5-14554Dxx.xx	☆					20	146	86	73	50	0.2
15.00	R411.5-15054D15.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	146	86	75	50	0.2
15.10	R411.5-15554D15.10			☆					20	152	92	78	50	0.2
15.25	R411.5-15554D15.25			☆					20	152	92	78	50	0.3
15.50	R411.5-15554D15.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	152	92	78	50	0.2
16.00	R411.5-16054D16.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	152	92	80	50	0.2
16.50	R411.5-16554D16.50	16.01-16.50	R411.5-16554Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	159	99	83	50	0.2
17.00	R411.5-17054D17.00	16.51-17.00	R411.5-17054Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	159	99	85	50	0.3
17.50	R411.5-17554D17.50	17.01-17.50	R411.5-17554Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	163	99	85	50	0.3
18.00	R411.5-18054D18.00			☆					20	163	103	90	50	0.3
18.50	R411.5-18554D18.50			☆					20	167	107	93	50	0.3
19.00	R411.5-19054D19.00			☆					25	178	110	95	56	0.4
19.50	R411.5-19554D19.50			☆	☆	☆	☆	☆	25	184	86	98	56	0.4
20.00	R411.5-20054D20.00			☆	☆				25	184	116	100	56	0.4

Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. R411.5-10554D10.20 P20

Пример заказа: 2 шт. R411.5-10554D*10.30* P20

E98

E128

E4

G6

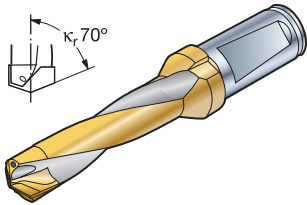
E2

J3

E 48

Coromant Delta 3.5 x D_c

Сверла с хвостовиком Whistle Notch



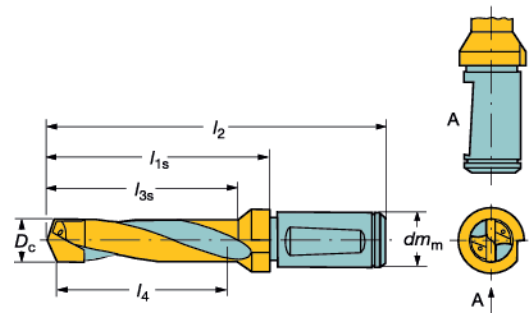
Диаметр сверла: 9,50-30,40 мм (0,374-1,197")

Глубина сверления: 3,5 x D_c

Точность отверстия: IT8-9

Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-80 μ inch)
СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: D_c = js7
dm_m h6



l_{1s} = программируемая длина
l₄ = рекомендуемая глубина сверления

Метрическое исполнение

Складская продукция		Сверла по запросу		P	Размеры, мм					
D _c мм	Код заказа	Диапазон диаметров	Код заказа		P20	dm _m	l ₂	l _{3s}	l _{1s}	l ₄
10.00	R411.5-10032D10.00			☆	16	92	39	52	35	0.1
10.20	R411.5-10232D10.20			☆	16	94	41	54	36	0.1
10.25	R411.5-10232D10.25			☆	16	94	41	54	36	0.1
10.50	R411.5-10532D10.50			☆	16	94	41	54	37	0.1
10.75	R411.5-10732D10.75			☆	16	97	44	57	38	0.1
11.00	R411.5-11032D11.00	10.76-11.00	R411.5-11032Dxx.xx	☆	16	97	44	57	39	0.1
11.11	R411.5-11232D11.11	11.01-11.25	R411.5-11232Dxx.xx	☆	16	99	46	59	39	0.1
11.25	R411.5-11232D11.25			☆	16	99	46	59	40	0.1
11.50	R411.5-11532D11.50	11.26-11.50	R411.5-11532Dxx.xx	☆	16	99	46	59	40	0.1
11.75	R411.5-11732D11.75			☆	16	102	49	62	41	0.1
12.00	R411.5-12032D12.00			☆	16	102	49	62	42	0.1
12.10	R411.5-12232D12.10	12.01-12.25	R411.5-12232Dxx.xx	☆	16	107	54	67	43	0.1
12.25	R411.5-12232D12.25			☆	16	107	54	67	43	0.1
12.50	R411.5-12532D12.50			☆	16	107	54	67	44	0.1
12.70	R411.5-12732D12.70	12.51-12.75	R411.5-12732Dxx.xx	☆	16	107	54	67	45	0.1
12.75	R411.5-12732D12.75			☆	16	107	54	67	46	0.1
12.80	R411.5-13032D12.80			☆	16	107	54	67	46	0.1
13.00	R411.5-13032D13.00			☆	16	107	54	67	46	0.1
13.25	R411.5-13232D13.25	13.01-13.25	R411.5-13232Dxx.xx	☆	16	112	59	72	46	0.1
13.50	R411.5-13532D13.50			☆	16	112	59	72	47	0.1
13.75	R411.5-13732D13.75	13.51-13.75	R411.5-13732Dxx.xx	☆	16	112	59	72	49	0.1
14.00	R411.5-14032D14.00	13.76-14.00	R411.5-14032Dxx.xx	☆	16	112	59	72	49	0.1
14.10	R411.5-14232D14.10			☆	20	115	63	77	50	0.2
14.20	R411.5-14232D14.20			☆	20	117	63	77	50	0.2
14.25	R411.5-14232D14.25			☆	20	117	63	77	50	0.4
14.50	R411.5-14532D14.50	14.26-14.50	R411.5-14532Dxx.xx	☆	20	117	63	77	51	0.2
14.75	R411.5-14732D14.75	14.51-14.75	R411.5-14732Dxx.xx	☆	20	117	63	77	53	0.2
15.00	R411.5-15032D15.00			☆	20	117	63	77	53	0.2
15.25	R411.5-15232D15.25			☆	20	122	68	82	53	0.2
15.50	R411.5-15532D15.50			☆	20	122	68	82	54	0.2
15.75	R411.5-15732D15.75			☆	20	122	68	82	56	0.2
15.88	R411.5-16032D15.88	15.76-16.00	R411.5-16032Dxx.xx	☆	20	122	68	82	56	0.2
16.00	R411.5-16032D16.00			☆	20	122	68	82	56	0.2
16.10	R411.5-16232D16.10	16.01-16.25	R411.5-16232Dxx.xx	☆	20	127	73	87	57	0.2
16.25	R411.5-16232D16.25			☆	20	127	73	87	57	0.2
16.50	R411.5-16532D16.50			☆	20	127	73	87	58	0.2
16.60	R411.5-16732D16.60			☆	20	127	73	87	59	0.2
16.75	R411.5-16732D16.75			☆	20	127	73	87	60	0.2
17.00	R411.5-17032D17.00	16.76-17.00	R411.5-17032Dxx.xx	☆	20	127	73	87	60	0.2
17.50	R411.5-17532D17.50			☆	25	137	76	92	61	0.3
17.75	R411.5-17732D17.75			☆	25	137	76	92	63	0.3
18.00	R411.5-18032D18.00			☆	25	137	76	92	63	0.3
18.04	R411.5-18232D18.04	18.01-18.25	R411.5-18232Dxx.xx	☆	20	142	81	97	64	0.3
18.50	R411.5-18532D18.50			☆	25	142	81	97	65	0.3
18.75	R411.5-18732D18.75			☆	25	142	81	97	66	0.3

Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. R411.5-11032 D11.00 P20

Пример заказа: 2 шт. R411.5-11032 D*10.80* P20



D
E
F
G
J

СВЕРЛЕНИЕ Coromant Delta
Coromant Delta 3.5 x D_c
Сверла с хвостовиком Whistle Notch

Диаметр сверла: 9,50-30,40 мм (0,374-1,197")
Глубина сверления: 3.5 x D_c
Точность отверстия: IT8-9
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-80 μ inch)
СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: D_c = js7
dm_m h6

l_{1s} = программируемая длина
l₄ = рекомендуемая глубина сверления

Метрическое исполнение

Складская продукция		Сверла по запросу		P	Размеры, мм					
D _c мм	Код заказа	Диапазон диаметров	Код заказа		P20	dm _m	l ₂	l _{3s}	l _{1s}	l ₄
19.00	R411.5-19032D19.00			☆	25	142	81	97	67	0.4
19.05	R411.5-19232D19.05			☆	25	147	86	102	67	0.4
19.25	R411.5-19232D19.25			☆	25	147	86	102	67	0.4
19.50	R411.5-19532D19.50			☆	25	147	86	102	68	0.4
19.75	R411.5-19732D19.75			☆	25	147	86	102	70	0.4
20.00	R411.5-20032D20.00	19.76-20.00	R411.5-20032Dxx.xx	☆	25	147	86	102	70	0.4
20.50	R411.5-20532D20.50	20.01-20.50	R411.5-20532Dxx.xx	☆	25	152	91	107	72	0.4
21.00	R411.5-21032D21.00			☆	25	152	91	107	74	0.4
21.20	R411.5-21532D21.20			☆	25	155	96	112	75	0.4
21.50	R411.5-21532D21.50			☆	25	157	96	112	75	0.4
22.00	R411.5-22032D22.00			☆	25	157	96	112	77	0.4
22.50	R411.5-22532D22.50	22.01-22.50	R411.5-22532Dxx.xx	☆	25	161	100	116	79	0.4
23.00	R411.5-23032D23.00			☆	25	161	100	116	81	0.4
23.50	R411.5-23532D23.50			☆	25	167	106	122	82	0.4
24.00	R411.5-24032D24.00			☆	25	167	106	122	84	0.5
24.50	R411.5-24532D24.50	24.01-24.50	R411.5-24532Dxx.xx	☆	25	171	110	126	86	0.5
25.00	R411.5-25032D25.00	24.51-25.00	R411.5-25032Dxx.xx	☆	25	171	110	126	88	0.5
25.50	R411.5-25532D25.50	25.01-25.50	R411.5-25532Dxx.xx	☆	25	178	116	133	89	0.5
26.00	R411.5-26032D26.00			☆	25	178	116	133	91	0.5
26.50	R411.5-26532D26.50			☆	25	182	120	137	93	0.5
27.00	R411.5-27032D27.00			☆	25	182	120	137	95	0.5
27.50	R411.5-27532D27.50			☆	25	188	126	143	96	0.6
28.00	R411.5-28032D28.00			☆	25	188	126	143	98	0.6
28.50	R411.5-28532D28.50			☆	25	193	131	148	100	0.5
30.00	R411.5-30032D30.00			☆	25	197	135	152	105	0.7

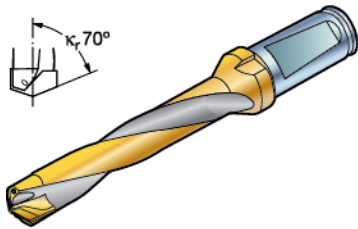
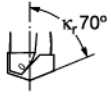
Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. R411.5-20032 D20.00 P20
Пример заказа: 2 шт. R411.5-20032 D*19.90* P20

E 50

Общая информация

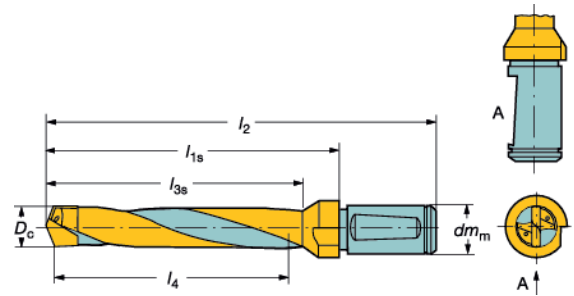
Coromant Delta 5 x D_c

Сверла с хвостовиком Whistle Notch



Диаметр сверла: 9,50-20,00 мм (0,374-0,787 ")
 Глубина сверления: 5 x D_c
 Точность отверстия: IT9-10
 Чистота поверхности: R_a 2-4 мкм (80-160 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Допуск, мм: $D_c = js7$
 $dm_m h6$

 l_{1s} = программируемая длина l_4 = рекомендуемая глубина сверления

Метрическое исполнение

Складская продукция

Сверла по запросу

D_c мм	Код заказа	Диапазон диаметров	Код заказа	Размеры, мм						
				dm_m	l_2	l_{3s}	l_{1s}	l_4	$\frac{R_a}{\mu m}$	
10.00	R411.5-10052D10.00	9.50-10.00	R411.5-10052Dxx.xx	☆	16	107	54	67	50	0.1
10.25	R411.5-10552D10.25	10.01-10.50	R411.5-10552Dxx.xx	☆	16	110	57	70	53	0.1
10.50	R411.5-10552D10.50			☆	16	110	57	70	53	0.1
11.00	R411.5-11052D11.00	10.51-11.00	R411.5-11052Dxx.xx	☆	16	114	61	74	55	0.1
11.50	R411.5-11552D11.50			☆	16	116	63	76	58	0.1
12.00	R411.5-12052D12.00			☆	16	120	67	80	60	0.1
12.50	R411.5-12552D12.50			☆	16	127	74	87	63	0.1
13.00	R411.5-13052D13.00			☆	16	127	74	87	65	0.1
13.50	R411.5-13552D13.50	13.01-13.50	R411.5-13552Dxx.xx	☆	16	133	80	93	68	0.1
14.00	R411.5-14052D14.00	13.51-14.00	R411.5-14052Dxx.xx	☆	16	133	80	93	70	0.1
14.25	R411.5-14552D14.25			☆	20	137	86	100	73	0.2
14.50	R411.5-14552D14.50			☆	20	140	86	100	73	0.2
15.00	R411.5-15052D15.00	14.51-15.00	R411.5-15052Dxx.xx	☆	20	140	92	100	75	0.2
15.50	R411.5-15552D15.50			☆	20	146	92	106	78	0.2
16.00	R411.5-16052D16.00			☆	20	146	92	106	80	0.2
16.50	R411.5-16552D16.50			☆	20	153	99	113	83	0.2
17.00	R411.5-17052D17.00	16.51-17.00	R411.5-17052Dxx.xx	☆	20	153	99	113	85	0.3
17.50	R411.5-17552D17.50			☆	25	164	103	119	88	0.4
18.00	R411.5-18052D18.00			☆	25	164	103	119	90	0.4
18.50	R411.5-18552D18.50			☆	25	171	110	126	93	0.4
19.00	R411.5-19052D19.00			☆	25	171	110	126	95	0.4
19.50	R411.5-19552D19.50			☆	25	177	116	132	98	0.4
20.00	R411.5-20052D20.00			☆	25	177	116	132	100	0.4

Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. R411.5-10052 D10.00 P20

Пример заказа: 2 шт. R411.5-10052 D*9.80* P20



E98



E128



E4



G6



E2



J3

D
E
F
G
J

фрезерование
Сверление
Растачивание
Инструментальная оснастка
Общая информация

СВЕРЛЕНИЕ Coromant Delta

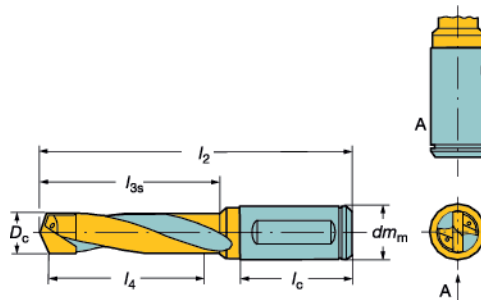
Coromant Delta 3.5 x D_c

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Диаметр сверла: 9,50-30,40 мм (0,374-1,197")
 Глубина сверления: 3.5 x D_c
 Точность отверстия: 0 / 0,0015"
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-80 μ inch)
 СОЖ: Эмульсия или масло



Допуски: D_c = js7
dm_m h6



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

Дюймовое исполнение

Складская продукция

D _c дюйм	Код заказа	P M K N H				Размеры, дюйм					
		P20	K20	K20	K20	dm _m	l ₂	l _{3s}	l ₄	l _c	⊖
.3750	RA411.5-2534D0.3750	☆	☆	☆	☆	.625	3.860	1.530	1.380	1.890	.4409
.4062	RA411.5-2634D0.4062	☆	☆	☆	☆	.625	3.940	1.610	1.460	1.890	.4409
.4219	RA411.5-2734D0.4219	☆	☆	☆	☆	.625	4.060	1.730	1.540	1.890	.4409
.4375	RA411.5-2834D0.4375	☆	☆	☆	☆	.625	4.130	1.810	1.570	1.890	.4409
.4531	RA411.5-3034D0.4531	☆	☆	☆	☆	.625	4.250	1.930	1.650	1.890	.4409
.4688	RA411.5-3034D0.4688	☆	☆	☆	☆	.625	4.250	1.930	1.650	1.890	.4409
.4844	RA411.5-3134D0.4844	☆	☆	☆	☆	.625	4.450	2.130	1.730	1.890	.4409
.5000	RA411.5-3234D0.5000	☆	☆	☆	☆	.625	4.450	2.130	1.810	1.890	.4409
.5312	RA411.5-3434D0.5312	☆	☆	☆	☆	.625	4.650	2.320	1.850	1.890	.4409
.5469	RA411.5-3534D0.5469	☆	☆	☆	☆	.625	4.650	2.320	1.930	1.890	.4409
.5625	RA411.5-3634D0.5625	☆	☆	☆	☆	.750	4.840	2.480	2.010	1.970	.8818
.6250	RA411.5-4034D0.6250	☆	☆	☆	☆	.750	5.040	2.680	2.200	1.970	.8818
.6406	RA411.5-4134D0.6406	☆	☆	☆	☆	.750	5.240	2.870	2.280	1.970	.8818
.6562	RA411.5-4234D0.6562	☆	☆	☆	☆	.750	5.240	2.870	2.360	1.970	.8818
.6719	RA411.5-4434D0.6719	☆	☆	☆	☆	.750	5.350	2.990	2.400	1.970	1.5432
.6875	RA411.5-4434D0.6875	☆	☆	☆	☆	.750	5.350	2.990	2.400	1.970	1.5432
.7188	RA411.5-4634D0.7188	☆	☆	☆	☆	.750	5.470	3.110	2.560	1.970	1.5432
.7500	RA411.5-4934D0.7500	☆	☆	☆	☆	1.000	6.060	3.390	2.680	2.200	1.5432
.7656	RA411.5-4934D0.7656	☆	☆	☆	☆	1.000	6.060	3.390	2.680	2.200	1.5432
.7812	RA411.5-5034D0.7812	☆	☆	☆	☆	1.000	6.060	3.390	2.760	2.200	1.5432
.8125	RA411.5-5234D0.8125	☆	☆	☆	☆	1.000	6.260	3.580	2.910	2.200	1.9841
.8437	RA411.5-5434D0.8437	☆	☆	☆	☆	1.000	6.460	3.780	2.950	2.200	1.9841
.8750	RA411.5-5634D0.8750	☆	☆	☆	☆	1.000	6.610	3.940	3.110	2.200	1.9841
.8906	RA411.5-5734D0.8906	☆	☆	☆	☆	1.000	6.610	3.940	3.190	2.200	1.9841
.9375	RA411.5-6034D0.9375	☆	☆	☆	☆	1.000	6.850	4.170	3.310	2.200	1.9841
.9844	RA411.5-6434D0.9844	☆	☆	☆	☆	1.250	7.440	4.570	3.500	2.360	1.9841
1.0000	RA411.5-6434D1.0000	☆	☆	☆	☆	1.250	7.440	4.570	3.500	2.360	1.9841
1.0156	RA411.5-6534D1.0156	☆	☆	☆	☆	1.250	7.440	4.570	3.580	2.360	1.9841

Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. RA411.5-2534D0.3750 P20

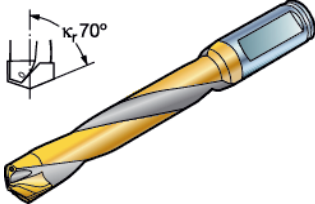


E 52



Coromant Delta 5 x D_c

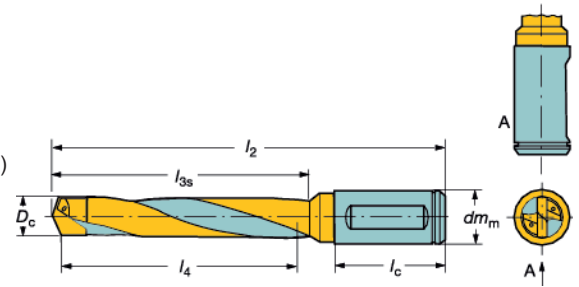
Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766



Диаметр сверла: 9,50-20,00 мм (0,374-0,787")

Глубина сверления: 5 x D_c

Точность отверстия: 0 / 0,0015"

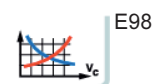
Чистота поверхности: R_a 2-4 мкм (80-160 μ inch)
СОЖ: Эмульсия или масло l_4 = рекомендуемая глубина сверления

Дюймовое исполнение

Складская продукция

D_c дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм				dm_m	l_2	l_{3s}	l_4	l_c	Lbs
		P	M	K	N						
.3750	RA411.5-2554D0.3750	☆				.625	4.450	2.130	1.970	1.890	.4409
.4062	RA411.5-2654D0.4062	☆				.625	4.570	2.240	2.090	1.890	.4409
.4219	RA411.5-2754D0.4219	☆	☆	☆	☆	.625	4.720	2.400	2.170	1.890	.4409
.4375	RA411.5-2854D0.4375	☆	☆	☆	☆	.625	4.800	2.480	2.280	1.890	.4409
.4531	RA411.5-3054D0.4531	☆				.625	4.960	2.640	2.360	1.890	.4409
.4688	RA411.5-3054D0.4688	☆				.625	4.960	2.640	2.360	1.890	.4409
.4844	RA411.5-3154D0.4844	☆				.625	5.240	2.910	2.480	1.890	.4409
.5000	RA411.5-3254D0.5000	☆				.625	5.240	2.910	2.560	1.890	.4409
.5312	RA411.5-3454D0.5312	☆	☆	☆	☆	.625	5.310	2.990	2.680	1.890	.4409
.5469	RA411.5-3554D0.5469	☆				.625	5.470	3.150	2.760	1.890	.4409
.5625	RA411.5-3654D0.5625	☆	☆	☆	☆	.750	5.750	3.390	2.870	1.970	.8818
.6250	RA411.5-4054D0.6250	☆				.750	5.980	3.620	3.150	1.970	.8818
.6562	RA411.5-4254D0.6562	☆	☆	☆	☆	.750	6.260	3.900	3.350	1.970	.8818
.6875	RA411.5-4454D0.6875	☆	☆	☆	☆	.750	6.260	3.900	3.460	1.970	1.5432
.7031	RA411.5-4554D0.7031		☆	☆	☆	.750	6.420	4.060	3.540	1.970	1.5432
.7188	RA411.5-4654D0.7188		☆	☆	☆	.750	6.570	4.210	3.660	1.970	1.5432
.7344	RA411.5-4754D0.7344	☆				1.000	7.010	4.330	3.740	2.200	1.5432
.7500	RA411.5-4954D0.7500	☆	☆	☆	☆	1.000	7.240	4.570	3.860	2.200	1.5432

Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. RA411.5-2554D0.3750 P20



E98



E128



E4



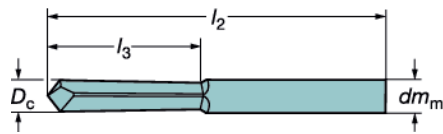
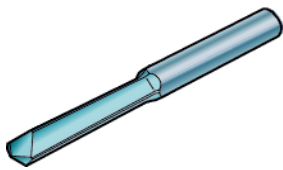
G6



E2

Сверла для высверливания

Для удаления сломанных метчиков или сверления особо твердых материалов



5 x D_c

Область применения: Высверливание сломанных метчиков

Диаметр отверстия		Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Для высверливания метчиков	
D _c мм	D _c дюйм		l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₃ мм	l ₃ дюйм	dm мм	dm дюйм		
2	.079	HC2	30	1.181	10	.394	2	.079	M3	4-40 UNC, 6-40 UNF, 6 BA-4 BA
3	.118	HC3	40	1.575	15	.591	3	.118	M4, M5	8-32 UNC, 10-32 UNF, 3 BA-2 BA
4	.157	HC4	45	1.772	20	.787	4	.157	M6	1/4-5/16 UNC, 1/4-5/16 UNF, 1 BA-0 BA
5	.197	HC5	50	1.969	25	.984	5	.197	M8, M10	5/16-3/8 UNC, 5/16-3/8 UNF
6	.236	HC6	60	2.362	30	1.181	6	.236	M10, M12	3/8-1/2 UNC, 3/8-1/2 UNF
HC23456; набор сверл диаметром 2-6 мм										

Геометрия

- Большие отрицательные углы, высокая температура в зоне резания приводят к отпуску метчика.
- Геометрия подлежит восстановлению.
- Обработка всухую, СОЖ не требуется.

Применение

- Сверла предназначены для высверливания сломанных метчиков, закаленных болтов и т.п.
- Возможно использовать для сверления особо труднообрабатываемых материалов, например, отбеленного чугуна, стеллита и стекла.

Используйте станки с жестким шпинделем

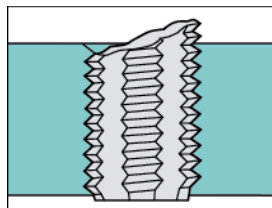
- Гибкие производственные системы, фрезерные обрабатывающие центры, фрезерные и токарные станки с ЧПУ, станки-автоматы, центровые и револьверные токарные станки и универсально-фрезерные станки.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

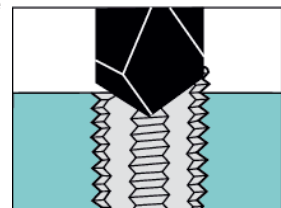
Основные правила безопасности при заточке и напайке твердого сплава приведены в главе J7.

Последовательность операций при высверливании

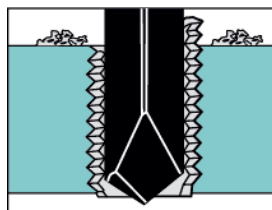
1. Надежно закрепите деталь в тисках или подобном жестком приспособлении. Сцентрируйте установленное сверло по оси высверливаемого метчика.



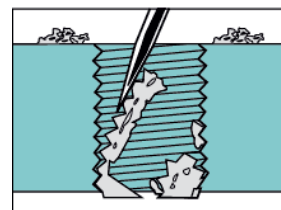
2. Сделайте центровое отверстие на наклонной поверхности излома сверлом большего размера, чем сверло для высверливания.



3. Установите сверло диаметром, соответствующим рекомендациям таблицы, расположенной выше. Рекомендуемая скорость вращения шпинделя 1500-3500 об/мин. Плавно подавайте сверло вручную. Делайте частые остановки для удаления стружки из отверстия.



4. После высверливания основной части метчика удалите остатки каким-нибудь остроконечным инструментом.

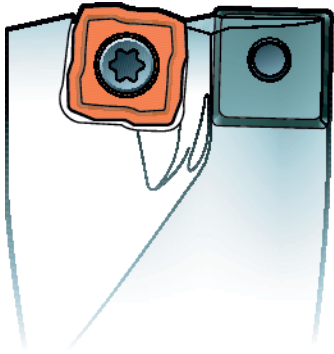


CoroDrill® 880

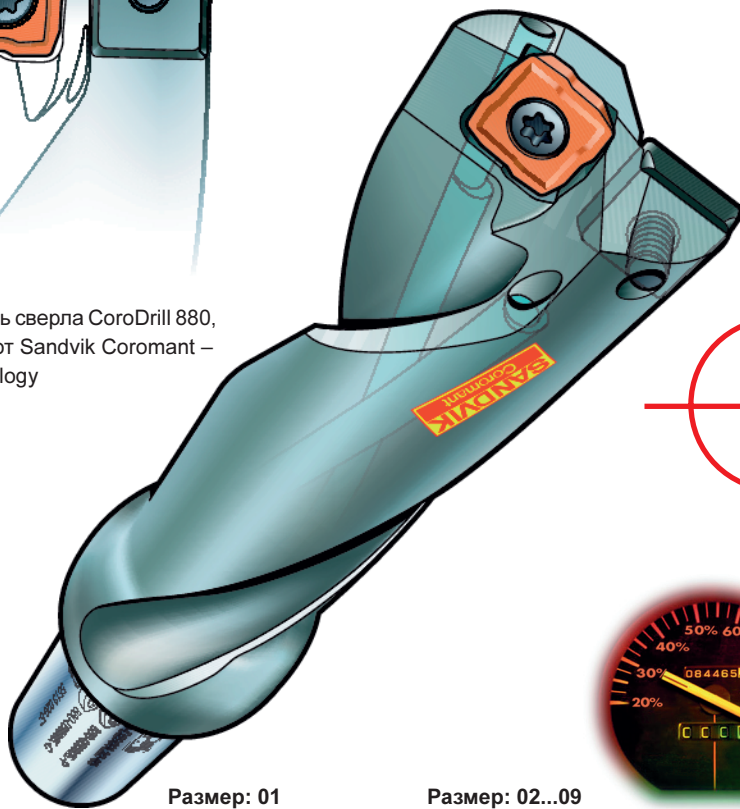
Сверло с механическим креплением пластин

Высокопроизводительная и экономичная обработка отверстий

Step Technology™



Особенность сверла CoroDrill 880, инновация от Sandvik Coromant – Step Technology



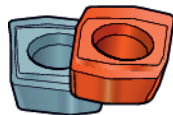
Точные отверстия. Точное позиционирование пластин. Технология Wiper. Отличное качество обработки.



Пошаговый вход в заготовку. Отличный баланс сил резания. Повышает производительность на 100%

Размер: 01

Две режущие кромки



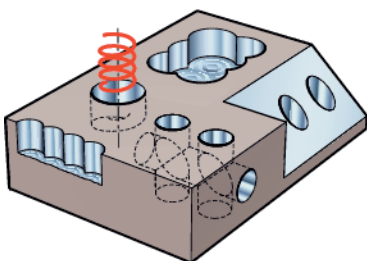
Размер: 02...09

Четыре режущие кромки

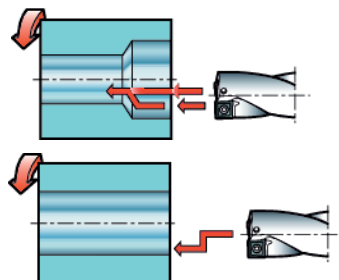


Сплавы и геометрии специально разработаны для сверления. Высокая производительность при обработке всех материалов.

Технологические возможности вращающегося сверла



Технологические возможности стационарного сверла



Tailor Made

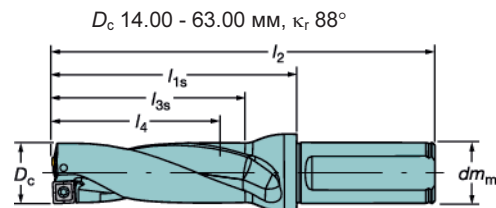
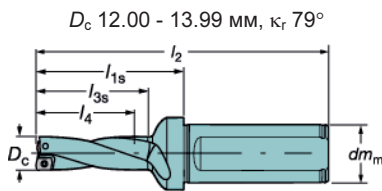
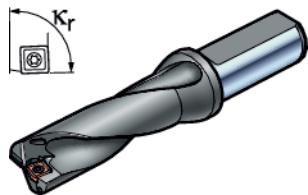
Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3

CoroDrill® 880 2xD_c

Для сверл диаметром 12.00 - 63.00 мм

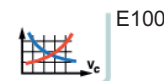
Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

 l_{1s} = программируемая длина

Диаметр сверла, мм	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 63.00
Точность отверстия, мм	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30
Точность, D _c мм	0/+0.20	0/+0.25	0/+0.28
Метрическое исполнение	Max глубина сверления, l ₄ : 2 x D _c		

□	Диаметр отверстия		Размеры, мм							Радиальное смещение	
	D _c мм	Код заказа	dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	$\frac{\sigma}{\mu}$	D _c Max		
01	12.0	880-D1200L20-02	20	39	89	27	24	0.2	0.25	12.5	
	12.5	880-D1250L20-02	20	41	91	28	25	0.2	0.25	13.0	
	12.7	880-D1270L20-02	20	41	91	28	25	0.2	0.25	13.2	
	13.0	880-D1300L20-02	20	42	92	29	26	0.2	0.25	13.5	
	13.5	880-D1350L20-02	20	43	93	30	27	0.2	0.25	14.0	
02	14.0	880-D1400L20-02	20	44	95	31	28	0.2	0.50	15.0	
	14.5	880-D1450L20-02	20	46	96	32	29	0.2	0.45	15.4	
	15.0	880-D1500L20-02	20	47	97	33	30	0.2	0.40	15.8	
	15.5	880-D1550L20-02	20	49	99	35	31	0.2	0.30	16.1	
	16.0	880-D1600L20-02	20	51	101	36	32	0.2	0.30	16.6	
	03	16.5	880-D1650L20-02	20	52	102	37	33	0.2	0.60	17.7
17.0		880-D1700L20-02	20	53	103	38	34	0.2	0.60	18.2	
17.5		880-D1750L25-02	25	55	111	39	35	0.3	0.50	18.5	
18.0		880-D1800L25-02	25	56	112	40	36	0.3	0.40	18.8	
18.5		880-D1850L25-02	25	57	113	41	37	0.3	0.40	19.3	
19.0		880-D1900L25-02	25	58	114	42	38	0.3	0.30	19.6	
19.5		880-D1950L25-02	25	60	116	43	39	0.3	0.30	20.1	
04	20.0	880-D2000L25-02	25	61	117	44	40	0.3	0.90	21.8	
	21.0	880-D2100L25-02	25	64	120	46	42	0.3	0.80	22.6	
	22.0	880-D2200L25-02	25	66	122	48	44	0.3	0.60	23.2	
	23.0	880-D2300L25-02	25	69	125	50	46	0.3	0.50	24.0	
05	24.0	880-D2400L25-02	25	71	127	52	48	0.4	1.10	26.2	
	25.0	880-D2500L25-02	25	74	130	54	50	0.4	1.00	27.0	
	26.0	880-D2600L32-02	32	77	137	56	52	0.5	0.90	27.8	
	27.0	880-D2700L32-02	32	79	139	58	54	0.5	0.70	28.4	
	28.0	880-D2800L32-02	32	82	142	60	56	0.6	0.60	29.2	
06	29.0	880-D2900L32-02	32	84	144	62	58	0.6	0.50	30.0	
	30.0	880-D3000L32-02	32	87	147	64	60	0.6	1.12	32.2	
	31.0	880-D3100L40-02	40	90	160	66	62	1.0	0.99	33.0	
	32.0	880-D3200L40-02	40	92	162	68	64	1.0	0.87	33.7	
	33.0	880-D3300L40-02	40	95	165	70	66	1.1	0.75	34.5	
	34.0	880-D3400L40-02	40	98	168	73	68	1.1	0.62	35.2	
	35.0	880-D3500L40-02	40	101	171	75	70	1.1	0.50	36.0	
07	36.0	880-D3600L40-02	40	104	174	77	72	1.2	1.38	38.8	
	37.0	880-D3700L40-02	40	105	175	78	74	1.2	1.25	39.5	
	38.0	880-D3800L40-02	40	108	178	80	76	1.2	1.13	40.2	
	39.0	880-D3900L40-02	40	110	178	82	78	1.2	1.00	41.0	
	40.0	880-D4000L40-02	40	113	183	84	80	1.3	0.88	41.8	
	41.0	880-D4100L40-02	40	117	187	87	82	1.3	0.75	42.5	
	42.0	880-D4200L40-02	40	119	189	89	84	1.4	0.63	43.2	
	43.0	880-D4300L40-02	40	122	192	91	86	1.4	0.50	44.0	

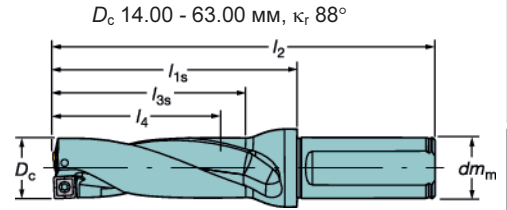
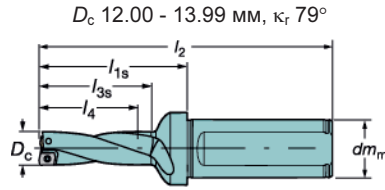
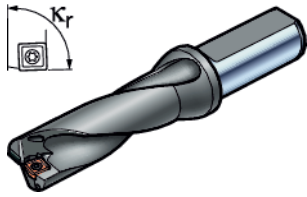


CoroDrill® 880 2xD_c

Для сверл диаметром 12.00 - 63.00 мм

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766



l_{1s} = программируемая длина

Диаметр сверла, мм	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 63.00
Точность отверстия, мм	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30
Точность, D _c мм	0/+0.20	0/+0.25	0/+0.28
Метрическое исполнение	Max глубина сверления, <i>l₄</i> : 2 x D _c		

Диаметр отверстия		Код заказа	Размеры, мм						Радиальное смещение	
\square	D _c мм		<i>dm</i>	<i>l_{1s}</i>	<i>l₂</i>	<i>l_{3s}</i>	<i>l₄</i>	$\frac{\Delta}{100}$	<i>D_c Max</i>	
08	44.0	880-D4400L40-02	40	124	194	93	88	1.4	1.50	47.0
	45.0	880-D4500L40-02	40	127	197	95	90	1.5	1.40	47.8
	46.0	880-D4600L40-02	40	130	200	97	92	1.5	1.30	48.6
	47.0	880-D4700L40-02	40	132	202	99	94	1.8	1.10	49.2
	48.0	880-D4800L40-02	40	135	205	101	96	1.9	1.00	50.0
	49.0	880-D4900L40-02	40	137	207	103	98	1.9	0.90	50.8
	50.0	880-D5000L40-02	40	140	210	105	100	2.0	0.80	51.6
	51.0	880-D5100L40-02	40	144	214	108	102	2.1	0.60	52.2
09	52.0	880-D5200L40-02	40	146	216	110	104	2.1	0.50	53.0
	53.0	880-D5300L40-02	40	149	219	112	106	2.2	2.00	57.0
	54.0	880-D5400L40-02	40	151	221	114	108	2.2	1.90	57.8
	55.0	880-D5500L40-02	40	154	224	116	110	2.3	1.70	58.4
	56.0	880-D5600L40-02	40	157	227	118	112	2.4	1.60	59.2
	57.0	880-D5700L40-02	40	159	229	120	114	2.4	1.50	60.0
	58.0	880-D5800L40-02	40	162	232	122	116	2.5	1.40	60.8
	59.0	880-D5900L40-02	40	164	234	124	118	2.6	1.20	61.4
	60.0	880-D6000L40-02	40	167	237	126	120	2.7	1.10	62.2
	61.0	880-D6100L40-02	40	171	241	129	122	2.8	1.00	63.0
	62.0	880-D6200L40-02	40	173	243	131	124	2.8	0.80	63.6
	63.0	880-D6300L40-02	40	176	246	133	126	2.9	0.70	64.4



E75



E5



E73



E100



G6



E2



J3



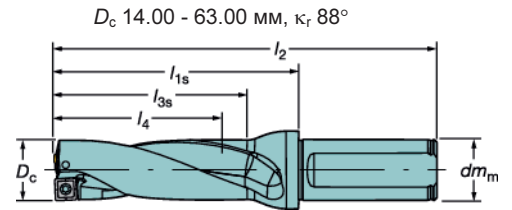
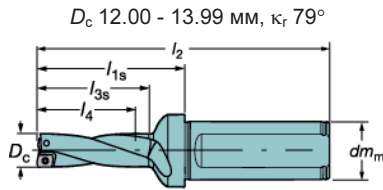
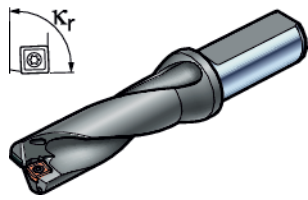
J2

CoroDrill® 880, 3xD_c

Для сверл диаметром 12.00 - 63.00 мм

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

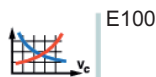
 l_{1s} = программируемая длина

Диаметр сверла, мм	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 63.00
Точность отверстия, мм	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30
Точность, D _c мм	0/+0.20	0/+0.25	0/+0.28
Метрическое исполнение	Max глубина сверления, l ₄ : 3 x D _c		

□	Диаметр отверстия		Размеры, мм							Радиальное смещение	
	D _c мм	Код заказа	dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	$\frac{\sigma}{\mu\text{m}}$		D _c Max	
01	12.0	880-D1200L20-03	20	51	101	39	36	0.2	0.25	12.5	
	12.5	880-D1250L20-03	20	53	103	40	38	0.2	0.25	13.0	
	12.7	880-D1270L20-03	20	54	104	41	38	0.2	0.25	13.2	
	13.0	880-D1300L20-03	20	55	105	42	39	0.2	0.25	13.5	
	13.5	880-D1350L20-03	20	56	106	43	41	0.2	0.25	14.0	
02	14.0	880-D1400L20-03	20	58	108	45	42	0.2	0.50	15.0	
	14.5	880-D1450L20-03	20	60	110	46	44	0.2	0.45	15.4	
	15.0	880-D1500L20-03	20	62	112	48	45	0.2	0.40	15.8	
	15.5	880-D1550L20-03	20	64	114	50	47	0.2	0.30	16.1	
	16.0	880-D1600L20-03	20	66	116	51	48	0.2	0.30	16.6	
	03	16.5	880-D1650L20-03	20	68	118	53	50	0.2	0.60	17.7
17.0		880-D1700L20-03	20	69	119	54	51	0.2	0.60	18.2	
17.5		880-D1750L25-03	25	72	128	56	53	0.3	0.50	18.5	
18.0		880-D1800L25-03	25	73	129	57	54	0.3	0.40	18.8	
18.5		880-D1850L25-03	25	75	131	59	56	0.3	0.40	19.3	
19.0		880-D1900L25-03	25	76	132	60	57	0.3	0.30	19.6	
19.5		880-D1950L25-03	25	79	135	62	59	0.3	0.30	20.1	
04	20.0	880-D2000L25-03	25	81	137	64	60	0.3	0.90	21.8	
	20.5	880-D2050L25-03	25	82	138	65	62	0.3	0.80	22.1	
	20.9	880-D2090L25-03	25	84	140	66	63	0.3	0.80	22.5	
	21.0	880-D2100L25-03	25	84	140	66	63	0.3	0.80	22.6	
	21.5	880-D2150L25-03	25	86	142	68	65	0.3	0.70	22.9	
	22.0	880-D2200L25-03	25	87	143	69	66	0.3	0.60	23.2	
	22.5	880-D2250L25-03	25	90	146	71	68	0.3	0.50	23.5	
	23.0	880-D2300L25-03	25	91	147	72	69	0.3	0.50	24.0	
05	23.5	880-D2350L25-03	25	93	149	74	71	0.3	0.40	24.3	
	23.9	880-D2390L25-03	25	95	151	76	72	0.3	0.30	24.5	
	24.0	880-D2400L25-03	25	95	151	76	72	0.4	1.10	26.2	
	24.5	880-D2450L25-03	25	97	153	77	74	0.4	1.00	26.5	
	25.0	880-D2500L25-03	25	99	155	79	75	0.4	1.00	27.0	
	25.5	880-D2550L25-03	25	100	156	80	77	0.4	0.90	27.4	
	26.0	880-D2600L32-03	32	102	162	81	78	0.5	0.90	27.8	
	26.4	880-D2640L32-03	32	104	164	83	79	0.5	0.80	28.0	
	26.5	880-D2650L32-03	32	104	164	83	80	0.5	0.80	28.1	
	27.0	880-D2700L32-03	32	105	165	84	81	0.5	0.70	28.4	
	27.5	880-D2750L32-03	32	108	168	86	83	0.5	0.60	28.7	
	28.0	880-D2800L32-03	32	109	169	87	84	0.6	0.60	29.2	
	28.5	880-D2850L32-03	32	111	171	89	86	0.6	0.50	29.5	
	29.0	880-D2900L32-03	32	112	172	90	87	0.6	0.50	30.0	
	29.4	880-D2940L32-03	32	115	175	92	88	0.6	0.40	30.2	
	29.5	880-D2950L32-03	32	115	175	92	89	0.6	0.40	30.3	

Диаметр сверл для сверления отверстий под резьбу

D _c	=	M
20.9	=	M24
23.9	=	M27
26.4	=	M30
29.4	=	M33

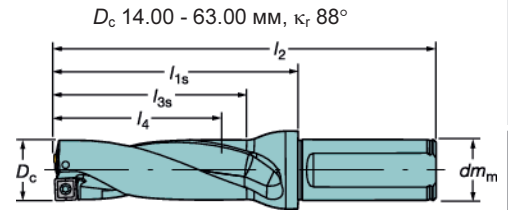
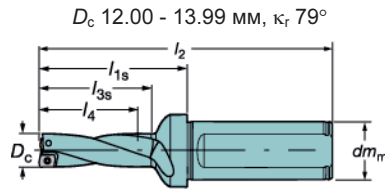
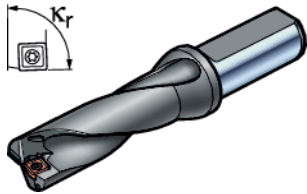


CoroDrill® 880, 3xD_c

Для сверл диаметром 12.00 - 63.00 мм

Цилиндрический хвостовик

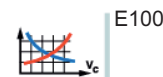
Лыска по ISO 9766



l_{1s} = программируемая длина

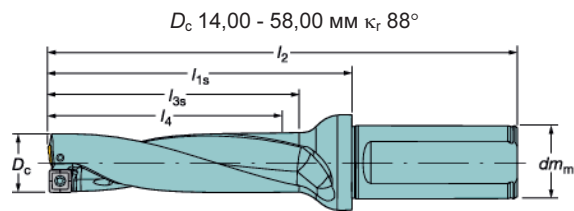
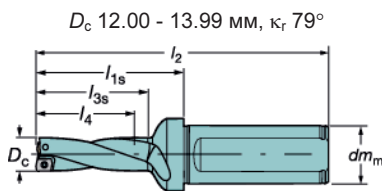
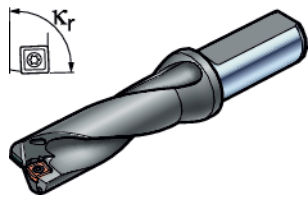
Диаметр сверла, мм	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 63.00
Точность отверстия, мм	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30
Точность, D _c мм	0/+0.20	0/+0.25	0/+0.28
Метрическое исполнение	Мах глубина сверления, <i>l₄</i> : 3 x D _c		

Диаметр отверстия			Размеры, мм							Радиальное смещение	
□	D _c мм	Код заказа	dm _m	<i>l_{1s}</i>	<i>l₂</i>	<i>l_{3s}</i>	<i>l₄</i>	$\frac{\sigma}{\mu}$	<i>D_c Max</i>		
06	30.0	880-D3000L32-03	32	117	177	94	90	0.7	1.12	32.2	
	30.5	880-D3050L32-03	32	118	178	95	92	0.7	1.05	32.6	
	31.0	880-D3100L40-03	40	121	191	97	93	1.1	0.99	33.0	
	31.5	880-D3150L40-03	40	122	192	98	95	1.1	0.93	33.4	
	32.0	880-D3200L40-03	40	124	194	100	96	1.1	0.87	33.7	
	32.5	880-D3250L40-03	40	126	196	101	98	1.1	0.81	34.1	
	33.0	880-D3300L40-03	40	128	198	103	99	1.2	0.75	34.5	
	33.5	880-D3350L40-03	40	130	200	105	101	1.2	0.68	34.9	
	34.0	880-D3400L40-03	40	131	201	106	102	1.2	0.62	35.2	
	34.5	880-D3450L40-03	40	134	204	108	104	1.2	0.56	35.6	
	35.0	880-D3500L40-03	40	135	205	109	105	1.2	0.50	36.0	
	35.5	880-D3550L40-03	40	137	207	111	107	1.3	0.44	36.4	
07	36.0	880-D3600L40-03	40	139	209	112	108	1.3	1.38	38.8	
	37.0	880-D3700L40-03	40	142	212	115	111	1.3	1.25	39.5	
	38.0	880-D3800L40-03	40	146	216	118	114	1.4	1.13	40.2	
	39.0	880-D3900L40-03	40	149	219	121	117	1.4	1.00	41.0	
	40.0	880-D4000L40-03	40	153	223	124	120	1.5	0.88	41.8	
	41.0	880-D4100L40-03	40	157	227	127	123	1.5	0.75	42.5	
	42.0	880-D4200L40-03	40	160	230	130	126	1.6	0.63	43.2	
	43.0	880-D4300L40-03	40	164	234	133	129	1.6	0.50	44.0	
08	44.0	880-D4400L40-03	40	167	237	136	132	1.7	1.50	47.0	
	45.0	880-D4500L40-03	40	172	242	140	135	1.7	1.40	47.8	
	46.0	880-D4600L40-03	40	176	246	143	138	1.8	1.30	48.6	
	47.0	880-D4700L40-03	40	179	249	146	141	2.1	1.10	49.2	
	48.0	880-D4800L40-03	40	183	253	149	144	2.2	1.00	50.0	
	49.0	880-D4900L40-03	40	186	256	152	147	2.3	0.90	50.8	
	50.0	880-D5000L40-03	40	190	260	155	150	2.3	0.80	51.6	
	51.0	880-D5100L40-03	40	194	264	158	153	2.4	0.60	52.2	
	52.0	880-D5200L40-03	40	197	267	161	156	2.5	0.50	53.0	
09	53.0	880-D5300L40-03	40	201	271	164	159	2.6	2.00	57.0	
	54.0	880-D5400L40-03	40	204	274	167	162	2.7	1.90	57.8	
	55.0	880-D5500L40-03	40	209	279	171	165	2.8	1.70	58.4	
	56.0	880-D5600L40-03	40	213	283	174	168	2.9	1.60	59.2	
	57.0	880-D5700L40-03	40	216	286	177	171	3.0	1.50	60.0	
	58.0	880-D5800L40-03	40	220	290	180	174	3.1	1.40	60.8	
	59.0	880-D5900L40-03	40	223	293	183	177	3.2	1.20	61.4	
	60.0	880-D6000L40-03	40	227	297	186	180	3.3	1.10	62.2	
	61.0	880-D6100L40-03	40	232	302	190	183	3.4	1.00	63.0	
	62.0	880-D6200L40-03	40	235	305	193	186	3.5	0.80	63.6	
	63.0	880-D6300L40-03	40	239	309	196	189	3.6	0.70	64.4	



CoroDrill® 880, 4xD_c

Диаметр сверла 12,00 - 58,00 мм

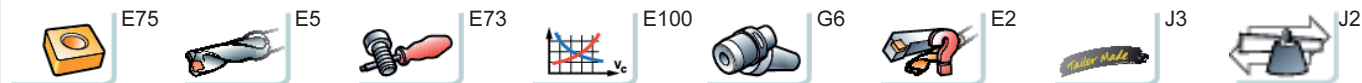
Цилиндрический хвостовик
Лыска по ISO 9766

Диаметр сверла, мм	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 58.00
Точность отверстия, мм	0/+0.40	0/+0.43	0/+0.45
Точность, D _c мм	+0.04/+0.24	+0.04/+0.29	+0.04/+0.32
Мак глубина сверления, l ₄ :	4 x D _c		

l_{1s} = программируемая длина

Метрическое исполнение

□ D _c мм	Код заказа	Размеры, мм						kg	Радиальное смещение	
		dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	D _c Max			
01	880-D1200L20-04	20	63	113	51	48	0.2	0.25	12.5	
	880-D1250L20-04	20	66	116	53	50	0.2	0.25	13.0	
	880-D1270L20-04	20	66	116	53	51	0.2	0.25	13.2	
	880-D1300L20-04	20	68	118	55	52	0.2	0.25	13.5	
	880-D1350L20-04	20	70	120	57	54	0.2	0.25	14.0	
02	880-D1400L20-04	20	72	122	59	56	0.2	0.50	15.0	
	880-D1450L20-04	20	75	125	61	58	0.2	0.45	15.4	
	880-D1500L20-04	20	77	127	63	60	0.2	0.40	15.8	
	880-D1550L20-04	20	79	129	65	62	0.2	0.30	16.1	
	880-D1600L20-04	20	82	132	67	64	0.2	0.30	16.6	
03	880-D1650L20-04	20	84	134	69	66	0.2	0.60	17.7	
	880-D1700L20-04	20	86	136	71	68	0.2	0.60	18.2	
	880-D1750L25-04	25	89	145	73	70	0.3	0.50	18.5	
	880-D1800L25-04	25	91	147	75	72	0.3	0.40	18.8	
	880-D1850L25-04	25	93	149	77	74	0.3	0.40	19.3	
	880-D1900L25-04	25	95	151	79	76	0.3	0.30	19.6	
	880-D1950L25-04	25	99	155	82	78	0.3	0.30	20.1	
04	880-D2000L25-04	25	101	157	84	80	0.3	0.90	21.8	
	880-D2100L25-04	25	105	161	87	84	0.3	0.80	22.6	
	880-D2200L25-04	25	109	165	91	88	0.3	0.60	23.2	
	880-D2300L25-04	25	114	170	95	92	0.3	0.50	24.0	
05	880-D2400L25-04	25	119	175	100	96	0.4	1.10	26.2	
	880-D2500L25-04	25	124	180	104	100	0.4	1.00	27.0	
	880-D2600L32-04	32	128	188	107	104	0.5	0.90	27.8	
	880-D2700L32-04	32	132	192	111	108	0.5	0.70	28.4	
	880-D2800L32-04	32	137	197	115	112	0.6	0.60	29.2	
	880-D2900L32-04	32	141	201	119	116	0.6	0.50	30.0	
06	880-D3000L32-04	32	147	207	124	120	0.8	1.12	32.2	
	880-D3100L40-04	40	152	222	128	124	1.2	0.99	33.0	
	880-D3200L40-04	40	156	226	132	128	1.2	0.87	33.7	
	880-D3300L40-04	40	161	231	136	132	1.3	0.75	34.5	
	880-D3400L40-04	40	165	235	140	136	1.3	0.62	35.2	
	880-D3500L40-04	40	170	240	144	140	1.4	0.50	36.0	
07	880-D3600L40-04	40	175	245	148	144	1.4	1.38	38.8	
	880-D3700L40-04	40	179	249	152	148	1.5	1.25	39.5	
	880-D3800L40-04	40	184	254	156	152	1.5	1.13	40.2	
	880-D3900L40-04	40	188	258	160	156	1.6	1.00	41.0	
	880-D4000L40-04	40	193	263	164	160	1.7	0.88	41.8	
	880-D4100L40-04	40	198	268	168	164	1.7	0.75	42.5	
	880-D4200L50-04	50	202	282	172	168	2.4	0.63	43.2	
	880-D4300L50-04	50	207	287	176	172	2.5	0.50	44.0	
08	880-D4400L50-04	50	211	291	180	176	2.6	1.50	47.0	
	880-D4500L50-04	50	217	297	185	180	2.6	1.40	47.8	
	880-D4600L50-04	50	222	302	189	184	2.7	1.30	48.6	
	880-D4700L50-04	50	226	306	193	188	2.8	1.10	49.2	
	880-D4800L50-04	50	231	311	197	192	2.9	1.00	50.0	
	880-D4900L50-04	50	235	315	201	196	3.0	0.90	50.8	
	880-D5000L50-04	50	240	320	205	200	3.1	0.80	51.6	
	880-D5100L50-04	50	245	325	209	204	3.2	0.60	52.2	
	880-D5200L50-04	50	249	329	213	208	3.3	0.50	53.0	
09	880-D5300L50-04	50	254	334	217	212	3.4	2.00	57.0	
	880-D5400L50-04	50	258	338	221	216	3.5	1.90	57.8	
	880-D5500L50-04	50	264	344	226	220	3.7	1.70	58.4	
	880-D5600L50-04	50	269	349	230	224	3.8	1.60	59.2	
	880-D5700L50-04	50	273	353	234	228	3.9	1.50	60.0	
	880-D5800L50-04	50	278	358	238	232	4.0	1.40	60.8	

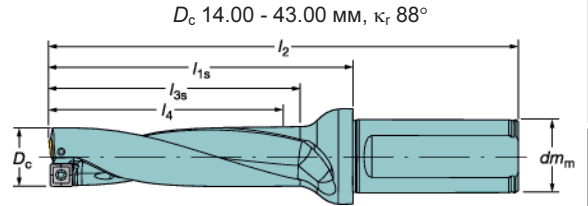
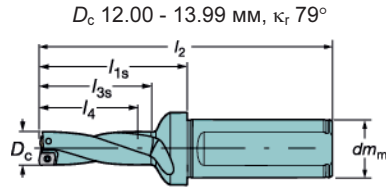
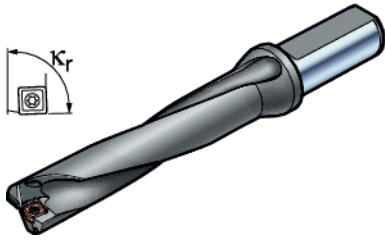


CoroDrill® 880, 5xD_c

Диаметр сверла 12.00 - 43.00 мм

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

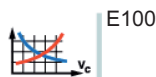


l_{1s} = программируемая длина

Диаметр сверла, мм 12.00 - 43.00
 Точность отверстия, мм 0/+0.40
 Точность, D_c мм +0.4/+0.24
 Мах глубина сверления, l₄: 5 x D_c

Метрическое исполнение

Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение		
□ D _c мм	Код заказа	dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄			D _c Max	
01	12.0	880-D1200L20-05	20	75	125	63	60	0.2	0.25	12.5
	12.5	880-D1250L20-05	20	78	128	65	63	0.2	0.25	13.0
	12.7	880-D1270L20-05	20	79	129	66	64	0.2	0.25	13.2
	13.0	880-D1300L20-05	20	81	131	68	65	0.2	0.25	13.5
	13.5	880-D1350L20-05	20	84	134	71	68	0.2	0.25	14.0
02	14.0	880-D1400L20-05	20	86	136	73	70	0.2	0.50	15.0
	14.5	880-D1450L20-05	20	89	139	75	72	0.2	0.45	15.4
	15.0	880-D1500L20-05	20	92	142	78	75	0.2	0.40	15.8
	15.5	880-D1550L20-05	20	95	145	81	78	0.2	0.30	16.1
	16.0	880-D1600L20-05	20	98	148	83	80	0.2	0.30	16.6
03	16.5	880-D1650L20-05	20	101	151	86	83	0.2	0.60	17.7
	17.0	880-D1700L20-05	20	103	153	88	85	0.2	0.60	18.2
	17.5	880-D1750L25-05	25	107	163	91	88	0.3	0.50	18.5
	18.0	880-D1800L25-05	25	109	165	93	90	0.3	0.40	18.8
	18.5	880-D1850L25-05	25	112	168	96	93	0.3	0.40	19.3
	19.0	880-D1900L25-05	25	114	170	98	95	0.3	0.30	19.6
	19.5	880-D1950L25-05	25	118	174	101	97	0.4	0.30	20.1
04	20.0	880-D2000L25-05	25	121	177	104	100	0.4	0.90	21.8
	21.0	880-D2100L25-05	25	126	182	108	105	0.4	0.80	22.6
	22.0	880-D2200L25-05	25	131	187	113	110	0.4	0.60	23.2
	23.0	880-D2300L25-05	25	138	194	119	116	0.4	0.50	24.0
05	24.0	880-D2400L25-05	25	143	199	124	120	0.5	1.10	26.2
	25.0	880-D2500L25-05	25	149	205	129	125	0.5	1.00	27.0
	26.0	880-D2600L32-05	32	154	214	133	130	0.7	0.90	27.8
	27.0	880-D2700L32-05	32	159	219	138	135	0.7	0.70	28.4
	28.0	880-D2800L32-05	32	165	225	143	140	0.8	0.60	29.2
	29.0	880-D2900L32-05	32	171	231	149	146	0.8	0.50	30.0
06	30.0	880-D3000L32-05	32	177	237	154	150	0.9	1.12	32.2
	31.0	880-D3100L40-05	40	183	253	159	155	1.3	0.99	33.0
	32.0	880-D3200L40-05	40	188	258	164	160	1.3	0.87	33.7
	33.0	880-D3300L40-05	40	194	264	169	165	1.4	0.75	34.5
	34.0	880-D3400L40-05	40	200	270	175	170	1.4	0.62	35.2
	35.0	880-D3500L40-05	40	206	276	180	175	1.5	0.50	36.0
07	36.0	880-D3600L40-05	40	212	282	185	180	1.5	1.38	38.8
	37.0	880-D3700L40-05	40	216	286	189	185	1.6	1.25	39.5
	38.0	880-D3800L40-05	40	222	292	194	190	1.7	1.13	40.2
	39.0	880-D3900L40-05	40	228	298	200	195	1.7	1.00	41.0
	40.0	880-D4000L40-05	40	234	304	205	200	1.8	0.88	41.8
	41.0	880-D4100L40-05	40	240	310	210	205	1.9	0.75	42.5
	42.0	880-D4200L50-05	50	245	325	215	210	2.6	0.63	43.2
	43.0	880-D4300L50-05	50	251	331	220	215	2.7	0.50	44.0

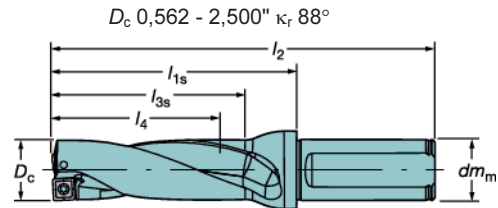
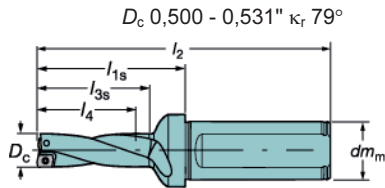
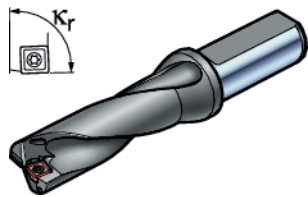


CoroDrill® 880 2xD_c

Диаметр сверла 0,500 - 2,500"

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

 l_{1s} = программируемая длина

Диаметр сверла, дюйм	.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.500
Точность отверстия, дюйм	0/+ .010	0/+ .011	0/+ .012
Точность, D _c дюйм	0/+ .008	0/+ .010	0/+ .011
Мак глубина сверления, l ₄ :	2 x D _c		

Дюймовое исполнение

□ D _c дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм						⊖ L _{max}	Радиальное смещение (+)	
		dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	D _c Max			
01 .500	A880-D0500LX19-02	.750	1.582	3.550	1.100	1.000	.4	.010	.520	
.531	A880-D0531LX19-02	.750	1.668	3.636	1.168	1.062	.4	.010	.551	
02 .562	A880-D0562LX19-02	.750	1.756	3.724	1.237	1.124	.4	.018	.597	
.625	A880-D0625LX19-02	.750	1.932	3.900	1.375	1.250	.4	.010	.646	
03 .656	A880-D0656LX19-02	.750	2.018	3.986	1.443	1.312	.4	.023	.702	
.687	A880-D0687LX25-02	1.000	2.092	4.297	1.498	1.374	.7	.020	.727	
.750	A880-D0750LX25-02	1.000	2.267	4.472	1.635	1.500	.7	.010	.770	
04 .812	A880-D0812LX25-02	1.000	2.439	4.644	1.770	1.624	.7	.032	.875	
.875	A880-D0875LX25-02	1.000	2.636	4.841	1.929	1.750	.7	.023	.921	
.937	A880-D0937LX25-02	1.000	2.787	4.992	2.043	1.874	.7	.014	.965	
05 1.000	A880-D1000LX25-02	1.000	2.962	5.167	2.180	2.000	.9	.037	1.075	
1.062	A880-D1062LX31-02	1.250	3.102	5.464	2.283	2.124	.9	.030	1.121	
1.125	A880-D1125LX31-02	1.250	3.297	5.659	2.440	2.250	.9	.020	1.164	
06 1.187	A880-D1187LX31-02	1.250	3.411	5.773	2.517	2.374	1.3	.043	1.274	
1.250	A880-D1250LX38-02	1.500	3.582	6.338	2.650	2.500	2.2	.035	1.321	
1.312	A880-D1312LX38-02	1.500	3.751	6.507	2.782	2.624	2.2	.028	1.368	
1.375	A880-D1375LX38-02	1.500	3.922	6.678	2.915	2.750	2.4	.020	1.415	
07 1.437	A880-D1437LX38-02	1.500	4.091	6.847	3.047	2.874	2.4	.052	1.540	
1.500	A880-D1500LX38-02	1.500	4.232	6.988	3.150	3.000	2.6	.044	1.588	
1.562	A880-D1562LX38-02	1.500	4.399	7.155	3.280	3.124	2.6	.036	1.634	
1.625	A880-D1625LX38-02	1.500	4.570	7.326	3.413	3.250	2.9	.028	1.681	
1.687	A880-D1687LX38-02	1.500	4.737	7.493	3.543	3.374	2.9	.020	1.728	
08 1.750	A880-D1750LX38-02	1.500	4.907	7.663	3.675	3.500	3.1	.057	1.864	
1.875	A880-D1875LX38-02	1.500	5.245	8.001	3.938	3.750	4.0	.041	1.957	
2.000	A880-D2000LX38-02	1.500	5.582	8.338	4.200	4.000	4.4	.026	2.051	
09 2.125	A880-D2125LX38-02	1.500	5.920	8.676	4.463	4.250	4.9	.074	2.273	
2.250	A880-D2250LX38-02	1.500	6.257	9.013	4.725	4.500	5.3	.061	2.372	
2.375	A880-D2375LX38-02	1.500	6.595	9.351	4.988	4.750	5.7	.042	2.458	
2.500	A880-D2500LX38-02	1.500	6.932	9.688	5.250	5.000	6.4	.026	2.551	



E75



E5



E73



E100



G6



E2



J3



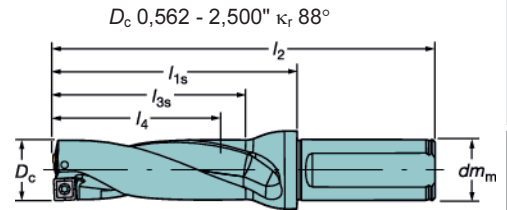
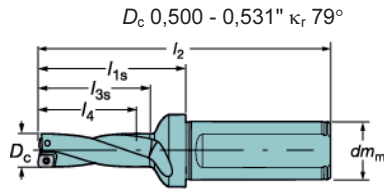
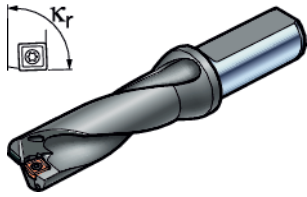
J2

CoroDrill® 880, 3xD_c

Диаметр сверла 0,500 - 2,500"

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766



l_{1s} = программируемая длина

Диаметр сверла, дюйм	.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.500
Точность отверстия, дюйм	0/+ .010	0/+ .011	0/+ .012
Точность, D _c дюйм	0/+ .008	0/+ .010	0/+ .011
Мак глубина сверления, l ₄ :	3 x D _c		

Дюймовое исполнение

□ D _c дюйм	Диаметр отверстия	Код заказа	Размеры, дюйм					⊖ L _{max}	Радиальное смещение (+)	
			dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄		D _c Max	
01	.500	A880-D0500LX19-03	.750	2.082	4.051	1.600	1.500	.4	.010	.520
	.531	A880-D0531LX19-03	.750	2.199	4.168	1.699	1.593	.4	.010	.551
02	.562	A880-D0562LX19-03	.750	2.330	4.298	1.811	1.686	.4	.018	.597
	.625	A880-D0625LX19-03	.750	2.565	4.534	2.008	1.875	.4	.010	.646
03	.656	A880-D0656LX19-03	.750	2.701	4.670	2.126	1.968	.4	.023	.702
	.687	A880-D0687LX25-03	1.000	2.799	5.004	2.205	2.061	.7	.020	.727
	.750	A880-D0750LX25-03	1.000	3.034	5.239	2.402	2.250	.7	.010	.770
04	.812	A880-D0812LX25-03	1.000	3.267	5.472	2.598	2.436	.7	.032	.875
	.875	A880-D0875LX25-03	1.000	3.463	5.668	2.756	2.625	.7	.023	.921
	.937	A880-D0937LX25-03	1.000	3.697	5.902	2.953	2.811	.7	.014	.965
05	1.000	A880-D1000LX25-03	1.000	3.932	6.137	3.150	3.000	.9	.037	1.075
	1.062	A880-D1062LX31-03	1.250	4.164	6.526	3.345	3.186	.9	.030	1.121
	1.125	A880-D1125LX31-03	1.250	4.401	6.763	3.544	3.375	.9	.020	1.164
06	1.187	A880-D1187LX31-03	1.250	4.598	6.960	3.704	3.561	1.5	.043	1.274
	1.250	A880-D1250LX38-03	1.500	4.832	7.588	3.900	3.750	2.4	.035	1.321
	1.312	A880-D1312LX38-03	1.500	5.063	7.819	4.094	3.936	2.4	.028	1.368
	1.375	A880-D1375LX38-03	1.500	5.297	8.053	4.290	4.125	2.6	.020	1.415
07	1.437	A880-D1437LX38-03	1.500	5.527	8.283	4.483	4.311	2.9	.052	1.540
	1.500	A880-D1500LX38-03	1.500	5.732	8.488	4.650	4.500	2.9	.044	1.588
	1.562	A880-D1562LX38-03	1.500	5.961	8.717	4.842	4.686	2.6	.036	1.634
	1.625	A880-D1625LX38-03	1.500	6.194	8.950	5.037	4.875	3.3	.028	1.681
	1.687	A880-D1687LX38-03	1.500	6.423	9.179	5.229	5.061	3.5	.020	1.728
08	1.750	A880-D1750LX38-03	1.500	6.657	9.413	5.425	5.250	4.0	.057	1.864
	1.875	A880-D1875LX38-03	1.500	7.120	9.876	5.813	5.625	4.6	.041	1.957
	2.000	A880-D2000LX38-03	1.500	7.582	10.338	6.200	6.000	5.3	.026	2.051
09	2.125	A880-D2125LX38-03	1.500	8.045	10.801	6.588	6.375	5.7	.074	2.273
	2.250	A880-D2250LX38-03	1.500	8.507	11.263	6.975	6.750	6.4	.061	2.372
	2.375	A880-D2375LX38-03	1.500	8.970	11.726	7.363	7.125	7.3	.042	2.458
	2.500	A880-D2500LX38-03	1.500	9.432	12.188	7.750	7.500	7.9	.026	2.551



E75



E5



E73



E100



G6



E2



J3



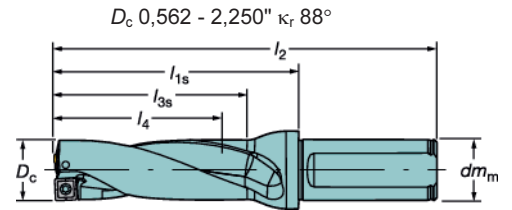
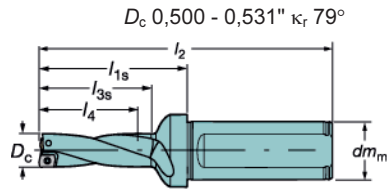
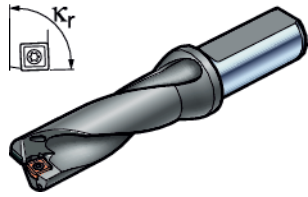
J2

CoroDrill® 880, 4x D_c

Диаметр сверла 0,500 - 2,250"

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

 l_{1s} = программируемая длина

Диаметр сверла, дюйм	.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.250
Точность отверстия, дюйм	0/+ .016	0/+ .017	0/+ .018
Точность, D_c дюйм	+ .0016/+ .009	+ .0016/+ .011	.0016/+ .013
Мак глубина сверления, l_4 :	4 x D_c		

Дюймовое исполнение

□ D _c дюйм	Диаметр отверстия	Код заказа	Размеры, дюйм					⊖ L _{max}	Радиальное смещение (+)	
			dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4		D_c Max	
01	.500	A880-D0500LX19-04	.750	2.582	4.550	2.100	2.000	.4	.010	.520
	.531	A880-D0531LX19-04	.750	2.720	4.688	2.230	2.124	.4	.010	.551
02	.562	A880-D0562LX19-04	.750	2.881	4.850	2.362	2.248	.4	.018	.597
	.625	A880-D0625LX19-04	.750	3.195	5.164	2.638	2.500	.4	.010	.646
03	.656	A880-D0656LX19-04	.750	3.331	5.300	2.756	2.624	.4	.024	.703
	.687	A880-D0687LX25-04	1.000	3.468	5.673	2.874	2.748	.7	.020	.727
	.750	A880-D0750LX25-04	1.000	3.781	5.986	3.149	3.000	.7	.010	.770
04	.812	A880-D0812LX25-04	1.000	4.054	6.259	3.385	3.248	.9	.032	.875
	.875	A880-D0875LX25-04	1.000	4.329	6.534	3.622	3.500	.9	.023	.921
	.937	A880-D0937LX25-04	1.000	4.602	6.807	3.858	3.748	.9	.014	.965
05	1.000	A880-D1000LX25-04	1.000	4.915	7.120	4.133	4.000	1.1	.037	1.075
	1.062	A880-D1062LX31-04	1.250	5.189	7.551	4.370	4.248	1.5	.030	1.121
	1.125	A880-D1125LX31-04	1.250	5.502	7.864	4.645	4.500	1.5	.020	1.164
06	1.187	A880-D1187LX31-04	1.250	5.785	8.147	4.891	4.748	1.8	.043	1.274
	1.250	A880-D1250LX38-04	1.500	6.082	8.838	5.150	5.000	2.6	.035	1.321
	1.312	A880-D1312LX38-04	1.500	6.375	9.131	5.406	5.248	2.6	.028	1.368
	1.375	A880-D1375LX38-04	1.500	6.672	9.428	5.665	5.500	2.9	.020	1.415
07	1.437	A880-D1437LX38-04	1.500	6.964	9.720	5.920	5.748	3.1	.052	1.540
	1.500	A880-D1500LX38-04	1.500	7.232	9.988	6.150	6.000	3.3	.044	1.588
	1.562	A880-D1562LX38-04	1.500	7.523	10.279	6.404	6.248	3.5	.036	1.634
	1.625	A880-D1625LX38-04	1.500	7.819	10.575	6.662	6.500	3.7	.028	1.681
	1.687	A880-D1687LX38-04	1.500	8.110	10.866	6.916	6.748	4.0	.020	1.728
08	1.750	A880-D1750LX38-04	1.500	8.407	11.163	7.175	7.000	4.2	.057	1.864
	1.875	A880-D1875LX38-04	1.500	8.993	11.749	7.686	7.500	5.3	.041	1.957
	2.000	A880-D2000LX38-04	1.500	9.582	12.338	8.200	8.000	6.0	.026	2.051
09	2.125	A880-D2125LX38-04	1.500	10.170	12.926	8.713	8.500	6.8	.074	2.273
	2.250	A880-D2250LX38-04	1.500	10.757	13.513	9.225	9.000	7.7	.061	2.372



E75



E5



E73



E100



G6



E2



J3



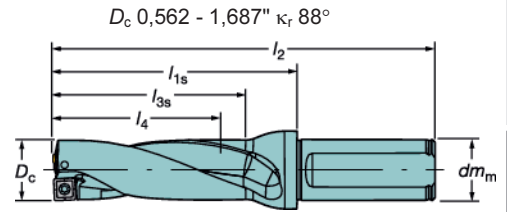
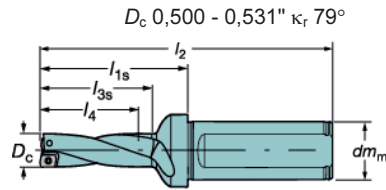
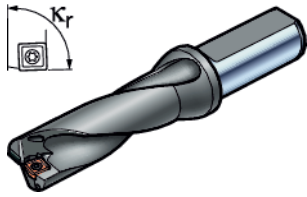
J2

CoroDrill® 880, 5x D_c

Диаметр сверла 0,500 - 1,687"

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766



l_{1s} = программируемая длина

Диаметр сверла, дюйм	.500 - 1.687
Точность отверстия, дюйм	0/+ .016
Точность, D_c дюйм	+ .0016/+ .009
Мак глубина сверления, l_4 :	5 x D_c

Дюймовое исполнение

□ D _c дюйм	Диаметр отверстия	Код заказа	Размеры, дюйм						Радиальное смещение (+)	
			dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	D_c Max		
01	.500	A880-D0500LX19-05	.750	3.082	5.050	2.600	2.500	.4	.010	.520
	.531	A880-D0531LX19-05	.750	3.255	5.224	2.755	2.655	.4	.010	.551
02	.562	A880-D0562LX19-05	.750	3.441	5.410	2.922	2.810	.4	.018	.597
	.625	A880-D0625LX19-05	.750	3.807	5.776	3.250	3.125	.4	.010	.646
03	.656	A880-D0656LX19-05	.750	3.986	5.954	3.411	3.280	.4	.024	.703
	.687	A880-D0687LX25-05	1.000	4.166	6.371	3.572	3.435	.7	.020	.727
	.750	A880-D0750LX25-05	1.000	4.517	6.722	3.885	3.750	.7	.010	.770
04	.812	A880-D0812LX25-05	1.000	4.875	7.080	4.206	4.060	.9	.032	.875
	.875	A880-D0875LX25-05	1.000	5.213	7.418	4.506	4.375	.9	.023	.921
	.937	A880-D0937LX25-05	1.000	5.569	7.774	4.825	4.685	1.1	.014	.965
05	1.000	A880-D1000LX25-05	1.000	5.932	8.137	5.150	5.000	1.3	.037	1.075
	1.062	A880-D1062LX31-05	1.250	6.256	8.618	5.437	5.310	1.5	.030	1.121
	1.125	A880-D1125LX31-05	1.250	6.617	8.979	5.760	5.625	1.8	.020	1.164
06	1.187	A880-D1187LX31-05	1.250	6.971	9.333	6.077	5.935	2.0	.043	1.274
	1.250	A880-D1250LX38-05	1.500	7.332	10.088	6.400	6.250	2.6	.035	1.321
	1.312	A880-D1312LX38-05	1.500	7.686	10.442	6.717	6.560	2.9	.028	1.368
	1.375	A880-D1375LX38-05	1.500	8.047	10.803	7.040	6.875	2.9	.020	1.415
07	1.437	A880-D1437LX38-05	1.500	8.401	11.157	7.357	7.185	3.3	.052	1.540
	1.500	A880-D1500LX38-05	1.500	8.732	11.488	7.650	7.500	3.5	.044	1.588
	1.562	A880-D1562LX38-05	1.500	9.085	11.841	7.966	7.810	3.7	.036	1.634
	1.625	A880-D1625LX38-05	1.500	9.445	12.201	8.288	8.125	4.2	.028	1.681
	1.687	A880-D1687LX38-05	1.500	9.798	12.554	8.604	8.435	4.4	.020	1.728



E75



E5



E73



E100



G6



E2



J3

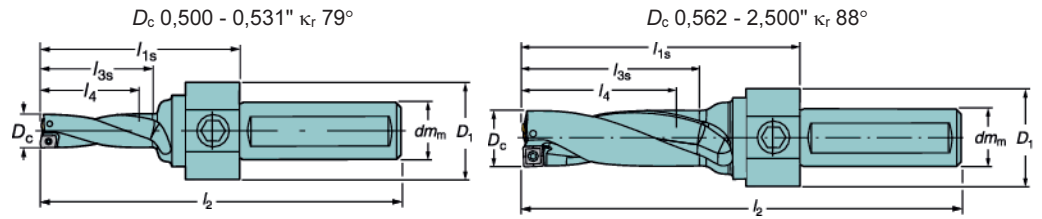
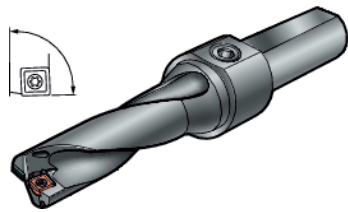


J2

CoroDrill® 880, 3xD_c

Диаметр сверла 0,500 - 2,500"

Цилиндрический хвостовик с лыской US P

 l_{1s} = программируемая длина

Диаметр сверла, дюйм	.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.500
Точность отверстия, дюйм	0/+ .010	0/+ .011	0/+ .012
Точность, D _c дюйм	0/+ .008	0/+ .010	0/+ .011
Дюймовое исполнение	Max глубина сверления, l ₄ : 3 x D _c		

□ D _c дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм							Радиальное смещение (+)	
		dm _m	D ₁	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	$\frac{\phi}{16}$	D _c Max	
01 .500	A880-D0500P19-03	.750	3.150	3.263	6.243	1.600	1.500	.4	.010	.520
	A880-D0531P19-03	.750	3.150	3.380	6.360	1.699	1.593	.4	.010	.551
02 .562	A880-D0562P19-03	.750	3.150	3.511	6.491	1.811	1.686	.4	.018	.597
	A880-D0625P19-03	.750	3.150	3.746	6.726	2.008	1.875	.4	.010	.646
03 .656	A880-D0656P19-03	.750	3.937	3.843	6.823	2.126	1.968	.4	.023	.702
	A880-D0687P25-03	1.000	3.937	4.059	7.039	2.205	2.061	.7	.020	.727
04 .750	A880-D0750P25-03	1.000	3.937	4.293	7.273	2.402	2.250	.7	.010	.770
	A880-D0812P25-03	1.000	6.299	4.527	7.507	2.598	2.436	.7	.032	.875
05 .875	A880-D0875P31-03	1.250	6.299	4.722	7.702	2.756	2.625	.9	.023	.921
	A880-D0937P31-03	1.250	6.299	4.957	7.937	2.953	2.811	.9	.014	.965
06 1.000	A880-D1000P31-03	1.250	7.874	5.191	8.171	3.150	3.000	1.0	.037	1.075
	A880-D1062P31-03	1.250	7.874	5.386	8.366	3.345	3.186	1.1	.030	1.121
07 1.125	A880-D1125P31-03	1.250	7.874	5.620	8.600	3.544	3.375	1.1	.020	1.164
	A880-D1187P31-03	1.250	9.449	5.854	8.834	3.700	3.561	1.1	.043	1.274
08 1.250	A880-D1250P38-03	1.500	9.449	6.089	9.069	3.898	3.750	1.6	.035	1.321
	A880-D1312P38-03	1.500	9.449	6.324	9.304	4.095	3.936	1.6	.028	1.368
09 1.375	A880-D1375P38-03	1.500	9.449	6.557	9.537	4.291	4.125	1.7	.020	1.415
	A880-D1437P38-03	1.500	9.449	6.792	9.772	4.488	4.311	1.8	.052	1.540
1.500	A880-D1500P38-03	1.500	9.449	6.987	9.967	4.646	4.500	1.8	.044	1.588
	A880-D1562P38-03	1.500	9.449	7.222	10.202	4.843	4.686	1.9	.036	1.634
1.625	A880-D1625P38-03	1.500	9.449	7.455	10.435	5.039	4.875	2.0	.028	1.681
	A880-D1687P38-03	1.500	9.449	7.886	10.866	5.236	5.061	2.0	.020	1.728
1.750	A880-D1750P38-03	1.500	9.449	8.121	11.101	5.433	5.250	2.7	.057	1.864
	A880-D1875P38-03	1.500	9.449	8.590	11.570	5.827	5.625	2.9	.041	1.957
2.000	A880-D2000P38-03	1.500	9.449	9.058	12.038	6.220	6.000	3.1	.026	2.051
	A880-D2125P38-03	1.500	9.449	9.488	12.468	6.575	6.375	3.4	.074	2.273
2.250	A880-D2250P38-03	1.500	9.449	9.957	12.937	6.969	6.750	3.7	.061	2.372
	A880-D2375P38-03	1.500	9.449	10.426	13.406	7.363	7.125	4.0	.042	2.458
2.500	A880-D2500P38-03	1.500	9.449	10.888	13.868	7.750	7.500	4.4	.026	2.551



E75



E5



E73



E100



G6



E2



J3

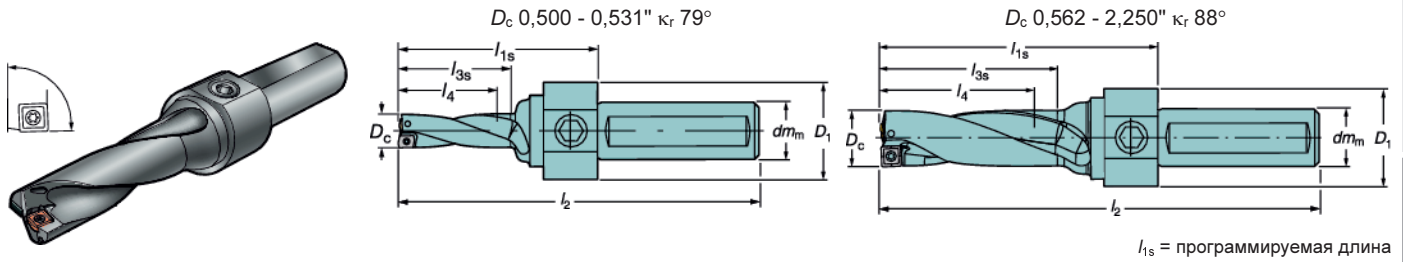


J2

CoroDrill® 880, 4xD_c

Диаметр сверла 0,500 - 2,250"

Цилиндрический хвостовик с лыской US P



Диаметр сверла, дюйм	.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.250
Точность отверстия, дюйм	0/+ .016	0/+ .017	0/+ .018
Точность, D _c дюйм	+ .0016/+ .009	+ .0016/+ .011	.0016/+ .013
Мак глубина сверления, l ₄ :	4 x D _c		

Дюймовое исполнение

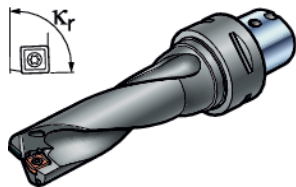
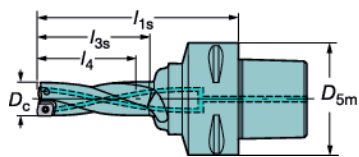
□ D _c дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм							Радиальное смещение (+)	
		dm	D ₁	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	$\frac{\phi}{16}$	D _c Max	
01 .500	A880-D0500P19-04	.750	3.150	3.763	6.743	2.100	2.000	.4	.010	.520
.531	A880-D0531P19-04	.750	3.150	3.911	6.891	2.230	2.124	.4	.010	.551
02 .562	A880-D0562P19-04	.750	3.150	4.062	7.042	2.362	2.248	.4	.018	.597
.625	A880-D0625P19-04	.750	3.150	4.376	7.356	2.638	2.500	.4	.010	.646
03 .656	A880-D0656P19-04	.750	3.937	4.512	7.492	2.756	2.624	.4	.023	.702
.687	A880-D0687P25-04	1.000	3.937	4.728	7.708	2.874	2.748	.7	.020	.727
.750	A880-D0750P25-04	1.000	3.937	5.040	8.020	3.149	3.000	.7	.010	.770
04 .812	A880-D0812P25-04	1.000	6.299	5.314	8.294	3.385	3.248	.7	.032	.875
.875	A880-D0875P31-04	1.250	6.299	5.588	8.568	3.622	3.500	.9	.023	.921
.937	A880-D0937P31-04	1.250	6.299	5.862	8.842	3.858	3.748	1.0	.014	.965
05 1.000	A880-D1000P31-04	1.250	7.874	6.174	9.154	4.133	4.000	1.0	.037	1.075
1.062	A880-D1062P31-04	1.250	7.874	6.449	9.429	4.370	4.248	1.1	.030	1.121
1.125	A880-D1125P31-04	1.250	7.874	6.761	9.741	4.645	4.500	1.2	.020	1.164
06 1.187	A880-D1187P31-04	1.250	9.449	7.035	10.015	4.881	4.748	1.2	.043	1.274
1.250	A880-D1250P38-04	1.500	9.449	7.348	10.328	5.157	5.000	1.7	.035	1.321
1.312	A880-D1312P38-04	1.500	9.449	7.622	10.602	5.393	5.248	1.7	.028	1.368
1.375	A880-D1375P38-04	1.500	9.449	7.931	10.911	5.665	5.500	1.8	.020	1.415
07 1.437	A880-D1437P38-04	1.500	9.449	8.209	11.189	5.905	5.748	1.9	.052	1.540
1.500	A880-D1500P38-04	1.500	9.449	8.483	11.463	6.142	6.000	2.0	.044	1.588
1.562	A880-D1562P38-04	1.500	9.449	8.796	11.776	6.417	6.248	2.1	.036	1.634
1.625	A880-D1625P38-04	1.500	9.449	9.070	12.050	6.654	6.500	2.2	.028	1.681
1.687	A880-D1687P38-04	1.500	9.449	9.579	12.559	6.929	6.748	2.8	.020	1.728
08 1.750	A880-D1750P38-04	1.500	9.449	9.853	12.833	7.165	7.000	2.9	.057	1.864
1.875	A880-D1875P38-04	1.500	9.449	10.440	13.420	7.677	7.500	3.2	.041	1.957
2.000	A880-D2000P38-04	1.500	9.449	11.027	14.007	8.189	8.000	3.5	.026	2.051
09 2.125	A880-D2125P38-04	1.500	9.449	11.614	14.594	8.701	8.500	3.8	.074	2.273
2.250	A880-D2250P38-04	1.500	9.449	12.201	15.181	9.213	9.000	4.2	.061	2.372



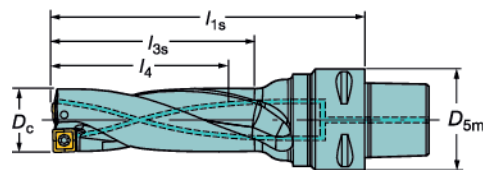
CoroDrill® 880, 3xD_c

Диаметр сверла 12,00 - 30,00 мм (0,472 - 1,181")

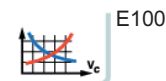
Хвостовик Coromant Capto®

D_c 12,00 - 13,99 мм (0,472 - 0,550") κ_r 79°

Точность отверстия: 0/+0,25 мм (+0,010")
 Точность, D_c: 0/+0,20 мм (+0,008")
 Мах глубина сверления, l₄: 3 x D_c

D_c 14,00 - 30,00 мм (0,551 - 1,181") κ_r 88°l_{1s} = программируемая длина

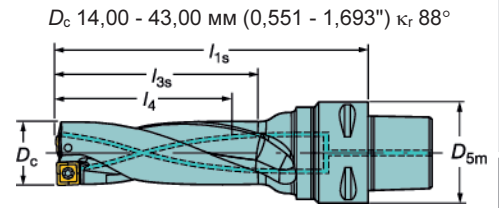
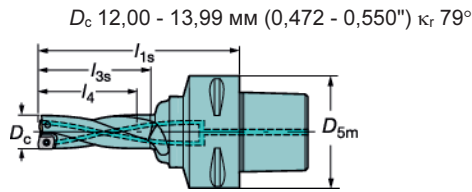
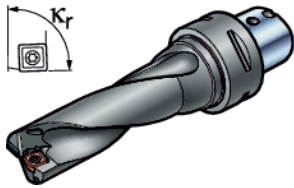
Диаметр отверстия		Размеры, мм, дюйм										Радиальное смещение	
□	D _c мм	D _c дюйм	Размер соединения	Код заказа	D _{5m} мм	l _{1s} мм	l _{3s} мм	l _{3s} дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	κ _r	D _c Max	
01	12.0	.472	C4	880-D1200C4-03	40	71	39	1.535	36	1.417	0.3	0.25	12.5
	12.5	.492	C4	880-D1250C4-03	40	73	40	1.575	38	1.496	0.3	0.25	13.0
	12.7	.500	C4	880-D1270C4-03	40	74	41	1.614	38	1.496	0.3	0.25	13.2
	13.0	.512	C4	880-D1300C4-03	40	75	42	1.654	39	1.535	0.3	0.25	13.5
	13.5	.532	C4	880-D1350C4-03	40	77	44	1.732	41	1.614	0.3	0.25	14.0
02	14.0	.551	C4	880-D1400C4-03	40	78	45	1.772	42	1.654	0.3	0.50	15.0
	14.5	.571	C4	880-D1450C4-03	40	80	46	1.811	44	1.732	0.3	0.45	15.4
	15.0	.591	C4	880-D1500C4-03	40	82	48	1.890	45	1.772	0.3	0.40	15.8
	15.5	.610	C4	880-D1550C4-03	40	84	50	1.968	47	1.850	0.3	0.30	16.1
	16.0	.630	C4	880-D1600C4-03	40	86	51	2.008	48	1.890	0.3	0.30	16.6
03	16.5	.650	C4	880-D1650C4-03	40	88	53	2.087	50	1.968	0.3	0.60	17.7
	17.0	.669	C4	880-D1700C4-03	40	89	54	2.126	51	2.008	0.3	0.60	18.2
	17.5	.689	C4	880-D1750C4-03	40	92	56	2.205	53	2.087	0.3	0.50	18.5
	18.0	.709	C4	880-D1800C4-03	40	93	57	2.244	54	2.126	0.3	0.40	18.8
	18.5	.728	C4	880-D1850C4-03	40	95	59	2.323	56	2.205	0.4	0.40	19.3
04	19.0	.748	C4	880-D1900C4-03	40	96	60	2.362	57	2.244	0.4	0.30	19.6
	19.5	.768	C4	880-D1950C4-03	40	99	62	2.441	59	2.323	0.4	0.30	20.1
	20.0	.787	C4	880-D2000C4-03	40	101	64	2.520	60	2.362	0.4	0.90	21.8
	21.0	.827	C4	880-D2100C4-03	40	104	66	2.598	63	2.480	0.4	0.80	22.6
	22.0	.866	C4	880-D2200C4-03	40	107	69	2.716	66	2.598	0.4	0.60	23.2
05	23.0	.906	C4	880-D2300C4-03	40	111	72	2.835	69	2.716	0.4	0.50	24.0
	24.0	.945	C4	880-D2400C4-03	40	115	76	2.992	72	2.835	0.4	1.10	26.2
	25.0	.984	C4	880-D2500C4-03	40	119	79	3.110	75	2.953	0.5	1.00	27.0
	26.0	1.024	C4	880-D2600C4-03	40	122	81	3.189	78	3.071	0.5	0.90	27.8
	27.0	1.063	C4	880-D2700C4-03	40	125	84	3.307	81	3.189	0.5	0.70	28.4
06	28.0	1.102	C4	880-D2800C4-03	40	129	87	3.425	84	3.307	0.5	0.60	29.2
	29.0	1.142	C4	880-D2900C4-03	40	132	90	3.543	87	3.425	0.6	0.50	30.0
	30.0	1.181	C4	880-D3000C4-03	40	137	94	3.701	90	3.543	0.6	1.12	32.2



CoroDrill® 880, 3xD_c

Диаметр сверла 12,00 - 43,00 мм (0,472 - 1,693")

Хвостовик Coromant Capto®



Точность отверстия: 0/+0,25 мм (+0,010")
 Точность, D_c: 0/+0,20 мм (+0,008")
 Max глубина сверления, l₄: 3 x D_c

l_{1s} = программируемая длина

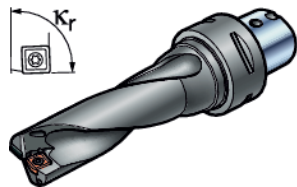
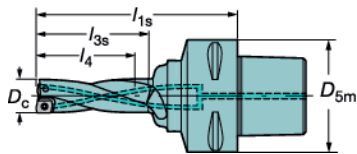
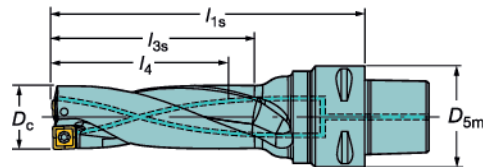
□ 01	Диаметр отверстия		Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Радиальное смещение	
	D _c мм	D _c дюйм			D _{5m} мм	l _{1s} мм	l _{3s} мм	l _{3s} дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	λ _{MS}	D _c Max	
01	12.0	.472	C5	880-D1200C5-03	50	71	39	1.535	36	1.417	0.5	0.25	12.5
	12.5	.492	C5	880-D1250C5-03	50	73	40	1.575	38	1.496	0.5	0.25	13.0
	12.7	.500	C5	880-D1270C5-03	50	74	41	1.614	38	1.496	0.5	0.25	13.2
	13.0	.512	C5	880-D1300C5-03	50	75	42	1.654	39	1.535	0.5	0.25	13.5
	13.5	.532	C5	880-D1350C5-03	50	77	44	1.732	41	1.614	0.5	0.25	14.0
02	14.0	.551	C5	880-D1400C5-03	50	78	45	1.772	42	1.654	0.5	0.50	15.0
	14.5	.571	C5	880-D1450C5-03	50	80	46	1.811	44	1.732	0.5	0.45	15.4
	15.0	.591	C5	880-D1500C5-03	50	82	48	1.890	45	1.772	0.5	0.40	15.8
	15.5	.610	C5	880-D1550C5-03	50	84	50	1.968	47	1.850	0.5	0.30	16.1
	16.0	.630	C5	880-D1600C5-03	50	86	51	2.008	48	1.890	0.5	0.30	16.6
03	16.5	.650	C5	880-D1650C5-03	50	88	53	2.087	50	1.968	0.5	0.60	17.7
	17.0	.669	C5	880-D1700C5-03	50	89	54	2.126	51	2.008	0.5	0.60	18.2
	17.5	.689	C5	880-D1750C5-03	50	92	56	2.205	53	2.087	0.5	0.50	18.5
	18.0	.709	C5	880-D1800C5-03	50	93	57	2.244	54	2.126	0.5	0.40	18.8
	18.5	.728	C5	880-D1850C5-03	50	95	59	2.323	56	2.205	0.6	0.40	19.3
04	19.0	.748	C5	880-D1900C5-03	50	96	60	2.362	57	2.244	0.6	0.30	19.6
	19.5	.768	C5	880-D1950C5-03	50	99	62	2.441	59	2.323	0.6	0.30	20.1
	20.0	.787	C5	880-D2000C5-03	50	101	64	2.520	60	2.362	0.6	0.90	21.8
	21.0	.827	C5	880-D2100C5-03	50	104	66	2.598	63	2.480	0.6	0.80	22.6
	22.0	.866	C5	880-D2200C5-03	50	107	69	2.716	66	2.598	0.6	0.60	23.2
05	23.0	.906	C5	880-D2300C5-03	50	111	72	2.835	69	2.716	0.6	0.50	24.0
	24.0	.945	C5	880-D2400C5-03	50	115	76	2.992	72	2.835	0.6	1.10	26.2
	25.0	.984	C5	880-D2500C5-03	50	119	79	3.110	75	2.953	0.7	1.00	27.0
	26.0	1.024	C5	880-D2600C5-03	50	122	81	3.189	78	3.071	0.7	0.90	27.8
	27.0	1.063	C5	880-D2700C5-03	50	125	84	3.307	81	3.189	0.8	0.70	28.4
06	28.0	1.102	C5	880-D2800C5-03	50	129	87	3.425	84	3.307	0.8	0.60	29.2
	29.0	1.142	C5	880-D2900C5-03	50	132	90	3.543	87	3.425	0.8	0.50	30.0
	30.0	1.181	C5	880-D3000C5-03	50	137	94	3.701	90	3.543	0.8	1.12	32.2
	31.0	1.220	C5	880-D3100C5-03	50	141	97	3.819	93	3.661	0.9	0.99	33.0
	32.0	1.260	C5	880-D3200C5-03	50	144	100	3.937	96	3.780	0.9	0.87	33.7
07	33.0	1.299	C5	880-D3300C5-03	50	148	103	4.055	99	3.898	1.0	0.75	34.5
	34.0	1.339	C5	880-D3400C5-03	50	151	106	4.173	102	4.016	1.0	0.62	35.2
	35.0	1.378	C5	880-D3500C5-03	50	155	109	4.291	105	4.134	1.1	0.50	36.0
	36.0	1.417	C5	880-D3600C5-03	50	159	112	4.409	108	4.252	1.1	1.38	38.8
	37.0	1.457	C5	880-D3700C5-03	50	162	115	4.528	111	4.370	1.1	1.25	39.5
08	38.0	1.496	C5	880-D3800C5-03	50	166	118	4.646	114	4.488	1.2	1.13	40.2
	39.0	1.535	C5	880-D3900C5-03	50	169	121	4.764	117	4.606	1.2	1.00	41.0
	40.0	1.575	C5	880-D4000C5-03	50	173	124	4.882	120	4.724	1.3	0.88	41.8
	41.0	1.614	C5	880-D4100C5-03	50	177	127	5.000	123	4.842	1.3	0.75	42.5
	42.0	1.654	C5	880-D4200C5-03	50	186	130	5.118	126	4.961	1.6	0.63	43.2
09	43.0	1.693	C5	880-D4300C5-03	50	190	133	5.236	129	5.079	1.7	0.50	44.0



CoroDrill® 880, 3xD_c

Диаметр сверла 12,00 - 43,00 мм (0,472 - 1,693")

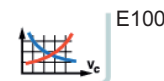
Хвостовик Coromant Capto®

D_c 12,00 - 13,99 мм (0,472 - 0,550") κ_r 79°D_c 14,00 - 43,00 мм (0,551 - 1,693") κ_r 88°

Точность отверстия: 0/+0,25 мм (+0,010")
 Точность, D_c: 0/+0,20 мм (+0,008")
 Мах глубина сверления, l₄: 3 x D_c

l_{1s} = программируемая длина

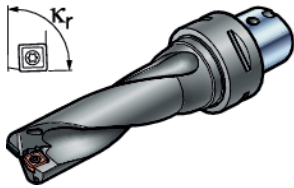
□	Диаметр отверстия		Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Радиальное смещение	
	D _c мм	D _c дюйм			D _{5m} мм	l _{1s} мм	l _{3s} мм	l _{3s} дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	κ _r	D _c Max	
01	12.0	.472	C6	880-D1200C6-03	63	73	39	1.535	36	1.417	0.9	0.25	12.5
	12.5	.492	C6	880-D1250C6-03	63	75	40	1.575	38	1.496	0.9	0.25	13.0
	12.7	.500	C6	880-D1270C6-03	63	76	41	1.614	38	1.496	0.9	0.25	13.2
	13.0	.512	C6	880-D1300C6-03	63	77	42	1.654	39	1.535	0.9	0.25	13.5
	13.5	.532	C6	880-D1350C6-03	63	79	44	1.732	41	1.614	0.9	0.25	14.0
02	14.0	.551	C6	880-D1400C6-03	63	80	45	1.772	42	1.654	0.9	0.50	15.0
	14.5	.571	C6	880-D1450C6-03	63	82	46	1.811	44	1.732	0.9	0.45	15.4
	15.0	.591	C6	880-D1500C6-03	63	84	48	1.890	45	1.772	0.9	0.40	15.8
	15.5	.610	C6	880-D1550C6-03	63	86	50	1.968	47	1.850	0.9	0.30	16.1
	16.0	.630	C6	880-D1600C6-03	63	88	51	2.008	48	1.890	0.9	0.30	16.6
03	16.5	.650	C6	880-D1650C6-03	63	90	53	2.087	50	1.968	0.9	0.60	17.7
	17.0	.669	C6	880-D1700C6-03	63	91	54	2.126	51	2.008	0.9	0.60	18.2
	17.5	.689	C6	880-D1750C6-03	63	94	56	2.205	53	2.087	0.9	0.50	18.5
	18.0	.709	C6	880-D1800C6-03	63	95	57	2.244	54	2.126	1.0	0.40	18.8
	18.5	.728	C6	880-D1850C6-03	63	97	59	2.323	56	2.205	1.0	0.40	19.3
04	19.0	.748	C6	880-D1900C6-03	63	98	60	2.362	57	2.244	1.0	0.30	19.6
	19.5	.768	C6	880-D1950C6-03	63	101	62	2.441	59	2.323	1.0	0.30	20.1
	20.0	.787	C6	880-D2000C6-03	63	103	64	2.520	60	2.362	1.0	0.90	21.8
	21.0	.827	C6	880-D2100C6-03	63	106	66	2.598	63	2.480	1.0	0.80	22.6
	22.0	.866	C6	880-D2200C6-03	63	109	69	2.716	66	2.598	1.0	0.60	23.2
05	23.0	.906	C6	880-D2300C6-03	63	113	72	2.835	69	2.716	1.1	0.50	24.0
	24.0	.945	C6	880-D2400C6-03	63	117	76	2.992	72	2.835	1.0	1.10	26.2
	25.0	.984	C6	880-D2500C6-03	63	121	79	3.110	75	2.953	1.1	1.00	27.0
	26.0	1.024	C6	880-D2600C6-03	63	124	81	3.189	78	3.071	1.1	0.90	27.8
	27.0	1.063	C6	880-D2700C6-03	63	127	84	3.307	81	3.189	1.2	0.70	28.4
06	28.0	1.102	C6	880-D2800C6-03	63	131	87	3.425	84	3.307	1.2	0.60	29.2
	29.0	1.142	C6	880-D2900C6-03	63	134	90	3.543	87	3.425	1.2	0.50	30.0
	30.0	1.181	C6	880-D3000C6-03	63	139	94	3.701	90	3.543	1.2	1.12	32.2
	31.0	1.220	C6	880-D3100C6-03	63	143	97	3.819	93	3.661	1.3	0.99	33.0
	32.0	1.260	C6	880-D3200C6-03	63	146	100	3.937	96	3.780	1.3	0.87	33.7
07	33.0	1.299	C6	880-D3300C6-03	63	150	103	4.055	99	3.898	1.4	0.75	34.5
	34.0	1.339	C6	880-D3400C6-03	63	153	106	4.173	102	4.016	1.4	0.62	35.2
	35.0	1.378	C6	880-D3500C6-03	63	157	109	4.291	105	4.134	1.5	0.50	36.0
	36.0	1.417	C6	880-D3600C6-03	63	161	112	4.409	108	4.252	1.5	1.38	38.8
	37.0	1.457	C6	880-D3700C6-03	63	164	115	4.528	111	4.370	1.5	1.25	39.5
08	38.0	1.496	C6	880-D3800C6-03	63	168	118	4.646	114	4.488	1.6	1.13	40.2
	39.0	1.535	C6	880-D3900C6-03	63	171	121	4.764	117	4.606	1.6	1.00	41.0
	40.0	1.575	C6	880-D4000C6-03	63	175	124	4.882	120	4.724	1.7	0.88	41.8
	41.0	1.614	C6	880-D4100C6-03	63	179	127	5.000	123	4.842	1.7	0.75	42.5
	42.0	1.654	C6	880-D4200C6-03	63	182	130	5.118	126	4.961	1.9	0.63	43.2
43.0	1.693	C6	880-D4300C6-03	63	186	133	5.236	129	5.079	2.0	0.50	44.0	



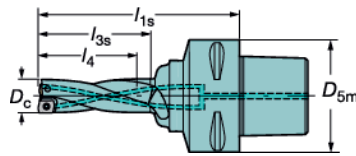
CoroDrill® 880, 4x D_c

Диаметр сверла 12,00 - 30,00 мм (0,472 - 1,181")

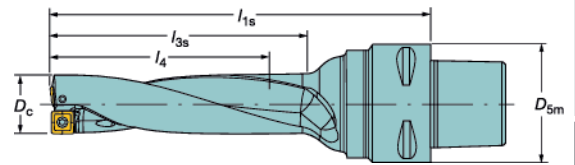
Хвостовик Coromant Capto®



D_c 12,00 - 13,99 мм (0,472 - 0,550") κ_r 79°



D_c 14,00 - 30,00 мм (0,551 - 1,181") κ_r 88°



Точность отверстия: 0/+0,40 мм (+0,016")
 Точность, D_c : +0,04/+0,24 мм (+0,0016/+0,009")
 Макс глубина сверления, l_4 : 4 x D_c

l_{1s} = программируемая длина

Диаметр отверстия			Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Радиальное смещение		
\square	D_c мм	D_c дюйм			D_{5m} мм	l_{1s} мм	l_{3s} мм	l_{3s} дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	$\frac{D_c}{R_{15}}$	D_c Max	
01	12.0	.472	C4	880-D1200C4-04	40	83	51	2.008	48	1.890	0.3	0.25	12.5
	12.5	.492	C4	880-D1250C4-04	40	86	53	2.087	50	1.968	0.3	0.25	13.0
	12.7	.500	C4	880-D1270C4-04	40	86	53	2.087	51	2.008	0.3	0.25	13.2
	13.0	.512	C4	880-D1300C4-04	40	88	55	2.165	52	2.047	0.3	0.25	13.5
	13.5	.532	C4	880-D1350C4-04	40	90	57	2.244	54	2.126	0.3	0.25	14.0
02	14.0	.551	C4	880-D1400C4-04	40	92	59	2.323	56	2.205	0.3	0.50	15.0
	14.5	.571	C4	880-D1450C4-04	40	95	61	2.402	58	2.284	0.3	0.45	15.4
	15.0	.591	C4	880-D1500C4-04	40	97	63	2.480	60	2.362	0.3	0.40	15.8
	15.5	.610	C4	880-D1550C4-04	40	99	65	2.559	62	2.441	0.3	0.30	16.1
	16.0	.630	C4	880-D1600C4-04	40	102	67	2.638	64	2.520	0.3	0.30	16.6
03	16.5	.650	C4	880-D1650C4-04	40	104	69	2.716	66	2.598	0.4	0.60	17.7
	17.0	.669	C4	880-D1700C4-04	40	106	71	2.795	68	2.677	0.3	0.60	18.2
	17.5	.689	C4	880-D1750C4-04	40	109	73	2.874	70	2.756	0.4	0.50	18.5
	18.0	.709	C4	880-D1800C4-04	40	111	75	2.953	72	2.835	0.4	0.40	18.8
	18.5	.728	C4	880-D1850C4-04	40	113	77	3.032	74	2.913	0.4	0.40	19.3
04	19.0	.748	C4	880-D1900C4-04	40	115	79	3.110	76	2.992	0.4	0.30	19.6
	19.5	.768	C4	880-D1950C4-04	40	119	82	3.228	78	3.071	0.4	0.30	20.1
	20.0	.787	C4	880-D2000C4-04	40	121	84	3.307	80	3.150	0.4	0.90	21.8
	21.0	.827	C4	880-D2100C4-04	40	125	87	3.425	84	3.307	0.4	0.80	22.6
	22.0	.866	C4	880-D2200C4-04	40	129	91	3.583	88	3.465	0.4	0.60	23.2
05	23.0	.906	C4	880-D2300C4-04	40	134	95	3.740	92	3.622	0.5	0.50	24.0
	24.0	.945	C4	880-D2400C4-04	40	139	100	3.937	96	3.780	0.5	1.10	26.2
	25.0	.984	C4	880-D2500C4-04	40	144	104	4.094	100	3.937	0.5	1.00	27.0
	26.0	1.024	C4	880-D2600C4-04	40	148	107	4.213	104	4.094	0.6	0.90	27.8
	27.0	1.063	C4	880-D2700C4-04	40	152	111	4.370	108	4.252	0.6	0.70	28.4
06	28.0	1.102	C4	880-D2800C4-04	40	157	115	4.528	112	4.409	0.6	0.60	29.2
	29.0	1.142	C4	880-D2900C4-04	40	161	119	4.685	116	4.567	0.7	0.50	30.0
	30.0	1.181	C4	880-D3000C4-04	40	167	124	4.882	120	4.724	0.7	1.12	32.2



E75



E5



E73



E100



G6



E2



J3

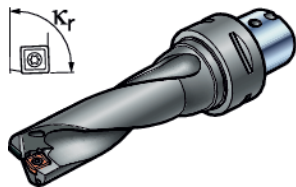
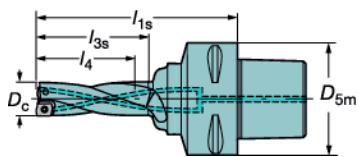
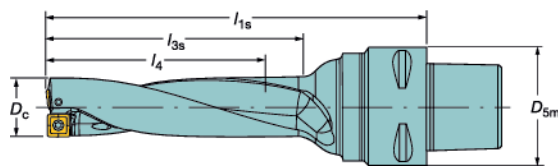


J2

CoroDrill® 880, 4xD_c

Диаметр сверла 12,00 - 43,00 мм (0,472 - 1,693")

Хвостовик Coromant Capto®

D_c 12,00 - 13,99 мм (0,472 - 0,550") κ_r 79°D_c 14,00 - 43,00 мм (0,551 - 1,693") κ_r 88°

Точность отверстия: 0/+0,40 мм (+0,016")
 Точность, D_c: +0,04/+0,24 мм (+0,0016/+0,009")
 Мах глубина сверления, l₄: 4 x D_c

l_{1s} = программируемая длина

Диаметр отверстия		Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Радиальное смещение		
□	D _c мм			D _c дюйм	D _{5m} мм	l _{1s} мм	l _{3s} мм	l _{3s} дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	σ _{KS}	D _c Max	
01	12.0	.472	C5	880-D1200C5-04	50	83	51	2.008	48	1.890	0.5	0.25	12.5
	12.5	.492	C5	880-D1250C5-04	50	86	53	2.087	50	1.968	0.5	0.25	13.0
	12.7	.500	C5	880-D1270C5-04	50	86	53	2.087	51	2.008	0.5	0.25	13.2
	13.0	.512	C5	880-D1300C5-04	50	88	55	2.165	52	2.047	0.5	0.25	13.5
	13.5	.532	C5	880-D1350C5-04	50	90	57	2.244	54	2.126	0.5	0.25	14.0
02	14.0	.551	C5	880-D1400C5-04	50	92	59	2.323	56	2.205	0.5	0.50	15.0
	14.5	.571	C5	880-D1450C5-04	50	95	61	2.402	58	2.284	0.5	0.45	15.4
	15.0	.591	C5	880-D1500C5-04	50	97	63	2.480	60	2.362	0.5	0.40	15.8
	15.5	.610	C5	880-D1550C5-04	50	99	65	2.559	62	2.441	0.5	0.30	16.1
	16.0	.630	C5	880-D1600C5-04	50	102	67	2.638	64	2.520	0.5	0.30	16.6
03	16.5	.650	C5	880-D1650C5-04	50	104	69	2.716	66	2.598	0.5	0.60	17.7
	17.0	.669	C5	880-D1700C5-04	50	106	71	2.795	68	2.677	0.5	0.60	18.2
	17.5	.689	C5	880-D1750C5-04	50	109	73	2.874	70	2.756	0.6	0.50	18.5
	18.0	.709	C5	880-D1800C5-04	50	111	75	2.953	72	2.835	0.6	0.40	18.8
	18.5	.728	C5	880-D1850C5-04	50	113	77	3.032	74	2.913	0.6	0.40	19.3
	19.0	.748	C5	880-D1900C5-04	50	115	79	3.110	76	2.992	0.6	0.30	19.6
	19.5	.768	C5	880-D1950C5-04	50	119	82	3.228	78	3.071	0.6	0.30	20.1
04	20.0	.787	C5	880-D2000C5-04	50	121	84	3.307	80	3.150	0.6	0.90	21.8
	21.0	.827	C5	880-D2100C5-04	50	125	87	3.425	84	3.307	0.6	0.80	22.6
	22.0	.866	C5	880-D2200C5-04	50	129	91	3.583	88	3.465	0.6	0.60	23.2
	23.0	.906	C5	880-D2300C5-04	50	134	95	3.740	92	3.622	0.7	0.50	24.0
05	24.0	.945	C5	880-D2400C5-04	50	139	100	3.937	96	3.780	0.7	1.10	26.2
	25.0	.984	C5	880-D2500C5-04	50	144	104	4.094	100	3.937	0.7	1.00	27.0
	26.0	1.024	C5	880-D2600C5-04	50	148	107	4.213	104	4.094	0.8	0.90	27.8
	27.0	1.063	C5	880-D2700C5-04	50	152	111	4.370	108	4.252	0.8	0.70	28.4
	28.0	1.102	C5	880-D2800C5-04	50	157	115	4.528	112	4.409	0.8	0.60	29.2
	29.0	1.142	C5	880-D2900C5-04	50	161	119	4.685	116	4.567	0.9	0.50	30.0
06	30.0	1.181	C5	880-D3000C5-04	50	167	124	4.882	120	4.724	0.9	1.12	32.2
	31.0	1.220	C5	880-D3100C5-04	50	172	128	5.039	124	4.882	1.0	0.99	33.0
	32.0	1.260	C5	880-D3200C5-04	50	176	132	5.197	128	5.039	1.0	0.87	33.7
	33.0	1.299	C5	880-D3300C5-04	50	181	136	5.354	132	5.197	1.1	0.75	34.5
	34.0	1.339	C5	880-D3400C5-04	50	185	140	5.512	136	5.354	1.1	0.62	35.2
	35.0	1.378	C5	880-D3500C5-04	50	190	144	5.669	140	5.512	1.2	0.50	36.0
07	36.0	1.417	C5	880-D3600C5-04	50	195	148	5.827	144	5.669	1.2	1.38	38.8
	37.0	1.457	C5	880-D3700C5-04	50	199	152	5.984	148	5.827	1.3	1.25	39.5
	38.0	1.496	C5	880-D3800C5-04	50	204	156	6.142	152	5.984	1.4	1.13	40.2
	39.0	1.535	C5	880-D3900C5-04	50	208	160	6.299	156	6.142	1.4	1.00	41.0
	40.0	1.575	C5	880-D4000C5-04	50	213	164	6.457	160	6.299	1.5	0.88	41.8
	41.0	1.614	C5	880-D4100C5-04	50	218	168	6.614	164	6.457	1.6	0.75	42.5
	42.0	1.654	C5	880-D4200C5-04	50	228	172	6.772	168	6.614	1.8	0.63	43.2
	43.0	1.693	C5	880-D4300C5-04	50	233	176	6.929	172	6.772	1.9	0.50	44.0



E75



E5



E73



E100



G6



E2



J3

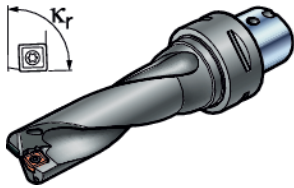


J2

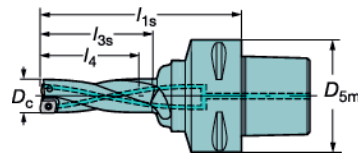
CoroDrill® 880, 4xD_C

Диаметр сверла 12,00 - 43,00 мм (0,472 - 1,693")

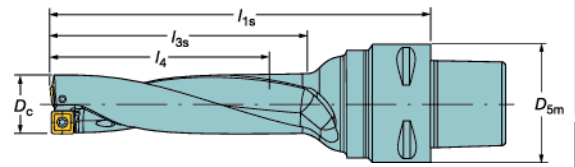
Хвостовик Coromant Capto®



D_C 12,00 - 13,99 мм (0,472 - 0,550") κ_r 79°



D_C 14,00 - 43,00 мм (0,551 - 1,693") κ_r 88°

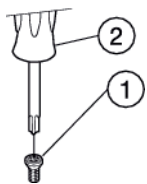


Точность отверстия: 0/+0,40 мм (+0,016")
 Точность, D_C: +0,04/+0,24 мм (+0,0016/+0,009")
 Max глубина сверления, l₄: 4 x D_C

l_{1s} = программируемая длина

□	Диаметр отверстия		Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Радиальное смещение	
	D _C мм	D _C дюйм			D _{5m} мм	l _{1s} мм	l _{3s} мм	l _{3s} дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	α _{max}	D _C Max	
01	12.0	.472	C6	880-D1200C6-04	63	85	51	2.008	48	1.890	0.9	0.25	12.5
	12.5	.492	C6	880-D1250C6-04	63	88	53	2.087	50	1.968	0.9	0.25	13.0
	12.7	.500	C6	880-D1270C6-04	63	88	53	2.087	51	2.008	0.9	0.25	13.2
	13.0	.512	C6	880-D1300C6-04	63	90	55	2.165	52	2.047	0.9	0.25	13.5
	13.5	.532	C6	880-D1350C6-04	63	92	57	2.244	54	2.126	0.9	0.25	14.0
02	14.0	.551	C6	880-D1400C6-04	63	94	59	2.323	56	2.205	0.9	0.50	15.0
	14.5	.571	C6	880-D1450C6-04	63	97	61	2.402	58	2.284	0.9	0.45	15.4
	15.0	.591	C6	880-D1500C6-04	63	99	63	2.480	60	2.362	0.9	0.40	15.8
	15.5	.610	C6	880-D1550C6-04	63	101	65	2.559	62	2.441	0.9	0.30	16.1
	16.0	.630	C6	880-D1600C6-04	63	104	67	2.638	64	2.520	0.9	0.30	16.6
03	16.5	.650	C6	880-D1650C6-04	63	106	69	2.716	66	2.598	0.9	0.60	17.7
	17.0	.669	C6	880-D1700C6-04	63	108	71	2.795	68	2.677	1.0	0.60	18.2
	17.5	.689	C6	880-D1750C6-04	63	111	73	2.874	70	2.756	1.0	0.50	18.5
	18.0	.709	C6	880-D1800C6-04	63	113	75	2.953	72	2.835	1.0	0.40	18.8
	18.5	.728	C6	880-D1850C6-04	63	115	77	3.032	74	2.913	1.0	0.40	19.3
04	19.0	.748	C6	880-D1900C6-04	63	117	79	3.110	76	2.992	1.0	0.30	19.6
	19.5	.768	C6	880-D1950C6-04	63	121	82	3.228	78	3.071	1.0	0.30	20.1
	20.0	.787	C6	880-D2000C6-04	63	123	84	3.307	80	3.150	1.0	0.90	21.8
	21.0	.827	C6	880-D2100C6-04	63	127	87	3.425	84	3.307	1.0	0.80	22.6
	22.0	.866	C6	880-D2200C6-04	63	131	91	3.583	88	3.465	1.0	0.60	23.2
05	23.0	.906	C6	880-D2300C6-04	63	136	95	3.740	92	3.622	1.1	0.50	24.0
	24.0	.945	C6	880-D2400C6-04	63	141	100	3.937	96	3.780	1.1	1.10	26.2
	25.0	.984	C6	880-D2500C6-04	63	146	104	4.094	100	3.937	1.1	1.00	27.0
	26.0	1.024	C6	880-D2600C6-04	63	150	107	4.213	104	4.094	1.2	0.90	27.8
	27.0	1.063	C6	880-D2700C6-04	63	154	111	4.370	108	4.252	1.2	0.70	28.4
06	28.0	1.102	C6	880-D2800C6-04	63	159	115	4.528	112	4.409	1.2	0.60	29.2
	29.0	1.142	C6	880-D2900C6-04	63	163	119	4.685	116	4.567	1.3	0.50	30.0
	30.0	1.181	C6	880-D3000C6-04	63	169	124	4.882	120	4.724	1.3	1.12	32.2
	31.0	1.220	C6	880-D3100C6-04	63	174	128	5.039	124	4.882	1.4	0.99	33.0
	32.0	1.260	C6	880-D3200C6-04	63	178	132	5.197	128	5.039	1.4	0.87	33.7
07	33.0	1.299	C6	880-D3300C6-04	63	183	136	5.354	132	5.197	1.5	0.75	34.5
	34.0	1.339	C6	880-D3400C6-04	63	187	140	5.512	136	5.354	1.5	0.62	35.2
	35.0	1.378	C6	880-D3500C6-04	63	192	144	5.669	140	5.512	1.6	0.50	36.0
	36.0	1.417	C6	880-D3600C6-04	63	197	148	5.827	144	5.669	1.6	1.38	38.8
	37.0	1.457	C6	880-D3700C6-04	63	201	152	5.984	148	5.827	1.7	1.25	39.5
08	38.0	1.496	C6	880-D3800C6-04	63	206	156	6.142	152	5.984	1.8	1.13	40.2
	39.0	1.535	C6	880-D3900C6-04	63	210	160	6.299	156	6.142	1.8	1.00	41.0
	40.0	1.575	C6	880-D4000C6-04	63	215	164	6.457	160	6.299	1.9	0.88	41.8
	41.0	1.614	C6	880-D4100C6-04	63	220	168	6.614	164	6.457	2.0	0.75	42.5
	42.0	1.654	C6	880-D4200C6-04	63	224	172	6.772	168	6.614	2.1	0.63	43.2
43.0	1.693	C6	880-D4300C6-04	63	229	176	6.929	172	6.772	2.2	0.50	44.0	

Комплектующие для сверл CoroDrill® 880



Размер пластины	1			2		
	Винт пластины	Отвертка (Torx Plus)	Момент затяжки Нм (in-lbs)			
880-01	5513 020-28	5680 046-08 (6IP)	0.6 (5)			
880-02	5513 020-28	5680 046-08 (6IP)	0.6 (5)			
880-03	5513 020-33	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)			
880-04	5513 020-58	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)			
880-05	5513 020-57	5680 046-04 (9IP)	1.7 (15)			
880-06	416.1-833	5680 046-05 (10IP)	2.0 (18)			
880-07	416.1-833	5680 046-05 (10IP)	2.0 (18)			
880-08	416.1-834	5680 046-02 (15IP)	3.0 (26)			
880-09	416.1-834	5680 046-02 (15IP)	3.0 (26)			



D Фрезерование
E Сверление
F Растачивание
G Инструментальная оснастка
J Общая информация

D

СВЕРЛЕНИЕ CoroDrill® 880

Эксцентриковая втулка для сверл CoroDrill® 880

Фрезерование

E

Простые и удобные в использовании универсальные регулировочные втулки подходят ко всем хвостовикам, выполненным по ISO 9766. При помощи этих втулок можно изменять диаметр сверления в диапазоне $\pm 0,3$ мм ($\pm 0,012$ ") для обработки более точных отверстий. Максимальная регулировка ниже номинального диаметра $-0,10$ мм ($0,004$ "). Обратите внимание, что при использовании втулки вылет сверла увеличивается на $2,5 - 3,5$ мм ($0,098 - 0,128$ ").

Сверление

F

Подходят также для сверл Coromant U

Для сверл диаметром 12 – 63 мм (0,472 - 2,480")

Растачивание

G

Диаметр сверла		Код заказа	Размеры, мм, дюйм							
D_c мм	D_c дюйм		d_1 мм	D_1 дюйм	dm_m мм	dm_m дюйм	dm_t мм	dm_t дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм
12-17.49	.472 - .689	416.2-L20-25	33	1.299	25	.984	20	.787	5	.197
17.5-25.99	.690 - 1.023	416.2-L25-32	40	1.575	32	1.260	25	.984	5	.197
26.0-30.99	1.024 - 1.220	416.2-L32-40	50	1.969	40	1.575	32	1.260	5	.197
31.0-63	1.220 - 2.480	416.2-L40-50	60	2.362	50	1.969	40	1.575	5	.197

Инструментальная оснастка

J

E 74

Общая информация

Пластины для сверл CoroDrill® 880

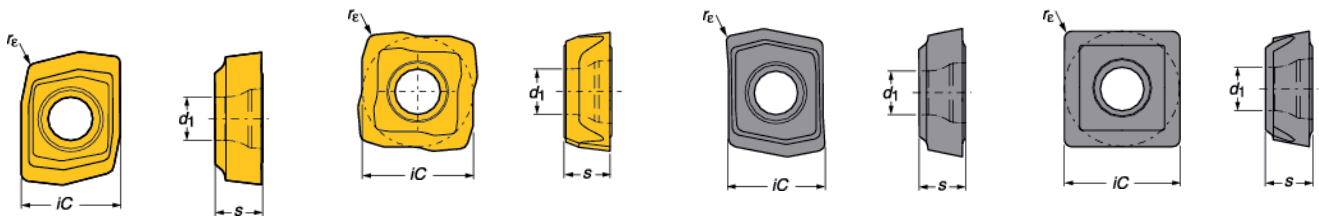
Диаметр сверла 12.00 - 63.00 мм (.472 - 2.500")

Центральная пластина
Размер: 01

Размер: 02...09

Периферийная пластина
Размер: 01

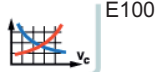
Размер: 02...09



Код заказа	Тип пластины	P			M				K				N		S			H			Размеры, мм, дюйм									
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	GC	GC	r _e мм	r _e дюйм								
		1044	4014	4024	4034	4044	1044	1144	2044	4024	4034	4044	1044	4014	4024	4034	4044	H13A	1044	4044	H13A	1044	1144	2044	4044	H13A	1044	4024	4044	
01	880-01 02 03H-C-LM	★				★						☆						★											0.3	.012
	880-01 02 W04H-P-LM		☆	☆	★				☆	☆	★							★											0.4	.016
02	880-02 02 04H-C-GM	☆				☆						☆						☆											0.4	.016
	880-02 02 04H-C-LM	★					★					☆						★											0.4	.016
	880-02 02 W04H-P-GM		☆	☆	☆				☆	☆	☆							☆											0.4	.016
	880-02 02 W05H-P-GT		☆	☆	☆				☆	☆	☆							☆											0.5	.020
	880-02 02 W05H-P-LM		☆	☆	★				☆	☆	☆							★											0.5	.020
	880-02 02 W05H-P-MS							★												☆									0.5	.020
03	880-03 03 05H-C-GM	☆				☆						☆						☆											0.5	.020
	880-03 03 05H-C-LM	★				☆	★					☆						★											0.5	.020
	880-03 03 W05H-P-GM		☆	☆	☆				☆	☆	☆							☆											0.5	.020
	880-03 03 W06H-P-GT		☆	☆	☆				☆	☆	☆							☆											0.6	.024
	880-03 03 W06H-P-LM		☆	☆	☆	★			☆	☆	☆							☆											0.6	.024
	880-03 03 W06H-P-MS							★												☆									0.6	.024
04	880-04 03 05H-C-GM	☆				☆						☆						☆											0.5	.020
	880-04 03 05H-C-LM	★				☆	★					☆						★											0.5	.020
	880-04 03 W05H-P-GM		☆	☆	☆				☆	☆	☆							☆											0.5	.020
	880-04 03 W07H-P-GT		☆	☆	☆				☆	☆	☆							☆											0.7	.028
	880-04 03 W07H-P-LM		☆	★	☆	☆			☆	☆	☆							★											0.7	.028
	880-04 03 W07H-P-MS							★												☆									0.7	.028
05	880-05 03 05H-C-GM	☆				☆						☆						☆											0.5	.020
	880-05 03 05H-C-LM	★				☆	★					☆						★											0.5	.020
	880-05 03 W05H-P-GM		☆	☆	☆				☆	☆	☆							☆											0.5	.020
	880-05 03 W08H-P-GT		☆	☆	☆				☆	☆	☆							☆											0.8	.032
	880-05 03 W08H-P-LM		☆	★	☆	☆			☆	☆	☆							★											0.8	.032
	880-05 03 W08H-P-MS							★												☆									0.8	.032
06	880-06 04 06H-C-GM	☆				☆						☆						☆											0.6	.024
	880-06 04 06H-C-LM	★				☆	★					☆						★											0.6	.024
	880-06 04 W06H-P-GM		☆	☆	☆				☆	☆	☆							☆											0.6	.024
	880-06 04 W08H-P-LM		☆	★	☆	☆			☆	☆	☆							★											0.8	.032
	880-06 04 W08H-P-MS							★												☆									0.8	.032
07	880-07 04 06H-C-GM	☆				☆						☆						☆											0.6	.024
	880-07 04 06H-C-LM	★				☆	★					☆						★											0.6	.024
	880-07 04 W06H-P-GM		☆	☆	☆				☆	☆	☆							☆											0.6	.024
	880-07 04 W10H-P-LM		☆	★	☆	☆			★	☆	☆							★											1.0	.039
08	880-08 05 08H-C-GM	☆				☆						☆						☆											0.8	.032
	880-08 05 08H-C-LM	★				☆	★					☆						★											0.8	.032
	880-08 05 W08H-P-GM		☆	☆	☆				☆	☆	☆							☆											0.8	.032
	880-08 05 W10H-P-LM		☆	★	☆	☆			★	☆	☆							★											1.0	.039
09	880-09 06 08H-C-GM	☆				☆						☆						☆											0.8	.032
	880-09 06 08H-C-LM	★				☆	★					☆						★											0.8	.032
	880-09 06 W08H-P-GM		☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆							☆											0.8	.032
	880-09 06 W10H-P-LM		☆	★	☆	☆			★	☆	☆							★											1.0	.039

⊙ = Центральная пластина
⊖ = Периферийная пластина

★ = Первый выбор



Пластины для сверл CoroDrill® 880

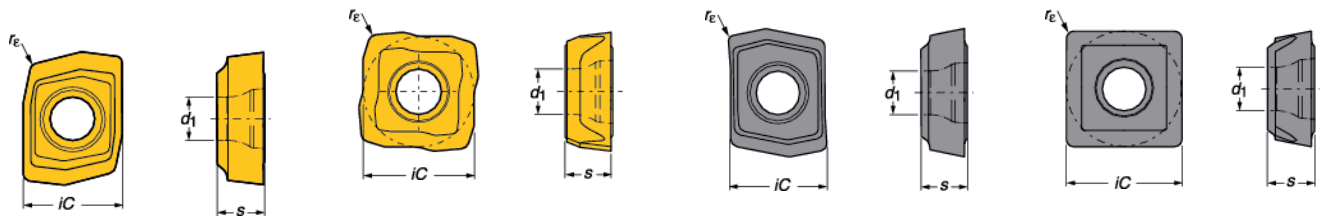
Диаметр сверла 12.00 - 63.00 мм (.472 - 2.500")

Центральная пластина
Размер: 01

Размер: 02...09

Периферийная пластина
Размер: 01

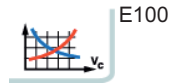
Размер: 02...09



Високие подачи	Код заказа	Тип пластины	P												M					K				N		S				H			Размеры, мм, дюйм	
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	r _e мм	r _e дюйм
			1044	4014	4024	4034	4044	1044	1144	2044	4024	4034	4044	1044	4014	4024	4034	4044	H13A	1044	4044	H13A	1044	1144	2044	4044	H13A	1044	4024	4044				
01	880-01 02 03H-C-GR	⊙	★										★																★			0.3	.012	
	880-01 02 W04H-P-GR	⊙		☆	☆	★									☆	☆	★															0.4	.016	
02	880-02 02 04H-C-GR	⊙	★										★									☆									0.4	.016		
	880-02 02 W05H-P-GR	⊙				☆	★									☆	☆	★														0.5	.020	
03	880-03 03 05H-C-GR	⊙	★										★									☆										0.5	.020	
	880-03 03 W06H-P-GR	⊙				☆	★									☆	☆	★														0.6	.024	
04	880-04 03 05H-C-GR	⊙	★										★									☆										0.5	.020	
	880-04 03 W07H-P-GR	⊙			★	☆	☆								★	☆	☆	☆														0.7	.028	
05	880-05 03 05H-C-GR	⊙	★										★									☆										0.5	.020	
	880-05 03 W08H-P-GR	⊙			★	☆	☆								★	☆	☆	☆														0.8	.032	
06	880-06 04 06H-C-GR	⊙	★										★									☆										0.6	.024	
	880-06 04 W10H-P-GR	⊙			★	☆	☆								★	☆	☆	☆														1.0	.039	
07	880-07 04 06H-C-GR	⊙	★										★									☆										0.6	.024	
	880-07 04 W12H-P-GR	⊙			★	☆	☆								★	☆	☆	☆														1.2	.047	
08	880-08 05 08H-C-GR	⊙	★										★									☆										0.8	.032	
	880-08 05 W12H-P-GR	⊙			★	☆	☆								★	☆	☆	☆														1.2	.047	
09	880-09 06 08H-C-GR	⊙	★										★									☆										0.8	.032	
	880-09 06 W12H-P-GR	⊙			★	☆	☆								★	☆	☆	☆														1.2	.047	
			P40	P15	P20	P30	P40	M35	M35	M35	M20	M30	M35	K20	K15	K20	K20	K20	N20	N20	N20	S35	S35	S30	S35	S20	H20	H15	H20					

⊙ = Центральная пластина ☆ = Первый выбор
⊙ = Периферийная пластина

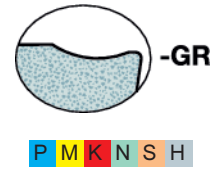
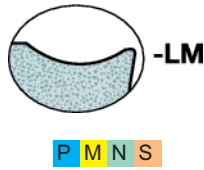
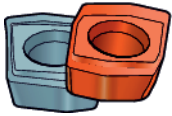
Размер пластины	Размеры							
	D _c мм	D _c дюйм	iC мм	iC дюйм	s мм	s дюйм	D ₁ мм	D ₁ дюйм
880-01...C	12.00-13.99	.472-.550	4.8	.189	2.2	.087	2.2	.087
880-01...P			4.8	.189				
880-02...C	14.00-16.49	.551-.649	4.9	.193	2.4	.094	2.2	.087
880-02...P			5.1	.201				
880-03...C	16.50-19.99	.650-.786	5.7	.224	2.6	.102	2.5	.098
880-03...P			6.0	.236				
880-04...C	20.00-23.99	.787-.944	6.8	.268	2.8	.110	2.5	.098
880-04...P			7.4	.291			2.8	.110
880-05...C	24.00-29.99	.945-1.181	8.4	.331	3.0	.118	3.2	.120
880-05...P			8.9	.350				
880-06...C	30.00-35.99	1.182-1.416	10.2	.402	3.5	.138	4.0	.157
880-06...P			10.6	.419				
880-07...C	36.00-43.99	1.417-1.731	12.4	.486	4.0	.157	4.0	.157
880-07...P			12.6	.498				
880-08...C	44.00-52.99	1.732-2.086	14.8	.585	4.5	.177	4.7	.185
880-08...P			15.4	.608				
880-09...C	53.00-63.50	2.087-2.500	17.9	.705	5.5	.216	4.7	.185
880-09...P			18.6	.732				



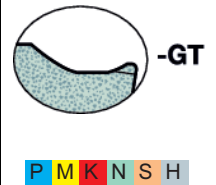
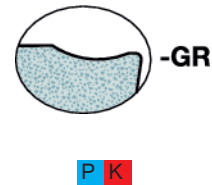
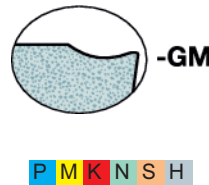
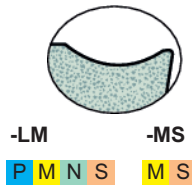
CoroDrill® 880

Геометрии пластин

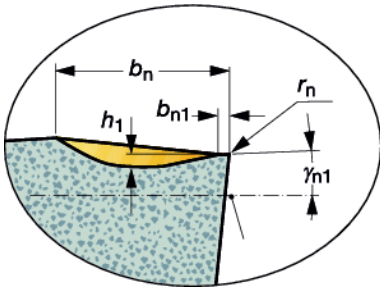
D_c 12,00 - 13,99 мм (0,472 - 0,550")



D_c 14,00 - 63,00 мм (0,550 - 2,500")



Характеристики



- Низкие и средние подачи
- Ненагруженное резание
- Превосходное стружкодробление при обработке вязких материалов
- LM - первый выбор для вязких материалов
- MS - острые режущие кромки, оптимизированные для нержавеющей стали

- Работа с низкими и средними подачами
- Низкие усилия резания
- Контроль за стружкообразованием
- Минимальное отклонение оси сверла под действием сил резания

- Широкий диапазон подач: от низких до высоких
- Очень прочная, усиленная режущая кромка
- Хорошее стружкообразование при больших подачах

- Широкий диапазон подач: от низких до высоких
- Очень прочная, усиленная режущая кромка
- Хорошее стружкообразование при обработке большинства материалов
- Первый выбор при работе в нестабильных условиях обработки, а также при прерывистом резании

Характеристики

		-LM	-MS			
Радиус при вершине (периферийная пластина) r_e		Большой	Большой		Средний	Большой
Ширина стружколома b_n		Большая	Большая		Небольшая	Средняя
Глубина стружколома h_1		Большая	Большая		Средняя	Средняя
Ширина упрочняющей фаски b_{n1}		Большая	Большая		Небольшая	Средняя
Угол упрочняющей фаски γ_{n1}		Положительный	Положительный		Нейтральный	Нейтральный
Радиус округления режущей кромки r_n		Средний	Небольшой		Небольшой	Большой

		Легкая	Первый выбор	Прочная
P	Низкоуглеродистая сталь	GM	LM	GT*
	Высокоуглеродистая сталь	GM	GR	GT*
M		GM	LM/MS***	GT*
		GM	GR	GT*
N		GM	LM	GT*
		GM	LM	GT*
S		GM	LM	GT*
		GM	GM**	GT*

Описание

Легкая

- Низкие значения подач
- Операции, требующие низких величин сил резания, например, сверление длинным сверлом 4-5 x D_c .

Прочная

- нестабильные условия и прерывистое резание

* Внимание: с геометрией -GT изготавливаются только пластины размером 02-05. Для сверл с пластинами других размеров (01, 06, 07, 08 и 09) следует выбирать геометрию -GR с повышенной прочностью.

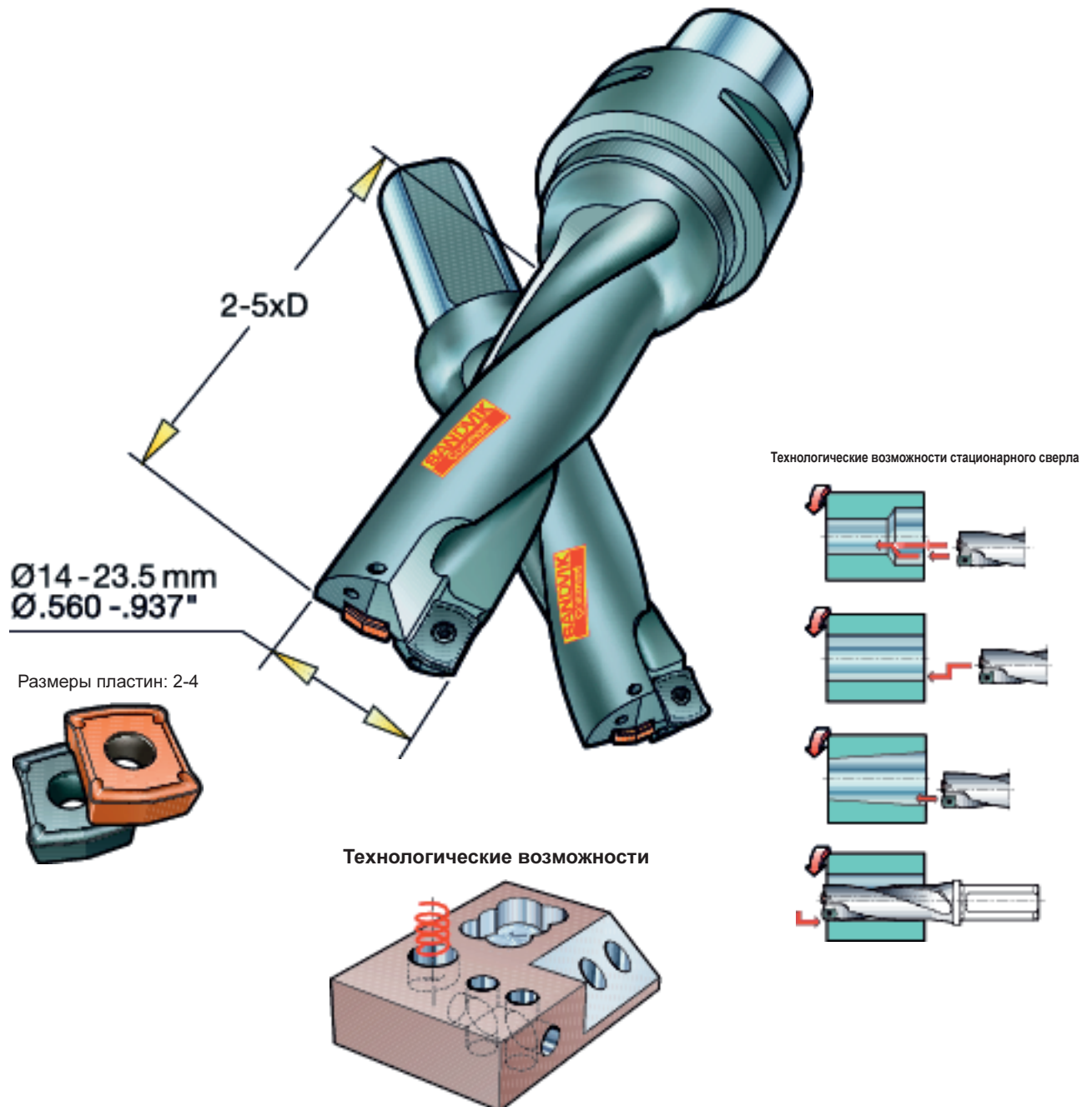
** Внимание: геометрия -GR – первый выбор для пластин размером 01.

*** Периферийные пластины с геометрией MS выполняются размером 02-06.

CoroDrill® 881

Сверло с механическим креплением пластин

Обработка отверстий в тяжелых условиях



Ø14 - 23.5 mm
Ø.560 - .937"

Размеры пластин: 2-4

Технологические возможности стационарного сверла

Технологические возможности

Области применения по ISO:



Taylor Made

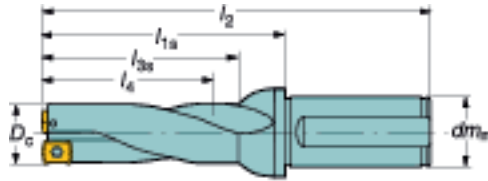
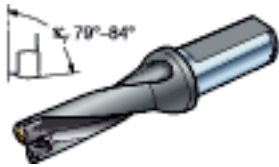
Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Taylor Made смотрите на стр. J3

CoroDrill® 881 2 – 3 x D_c

Диаметр сверла 14.00 - 23.50 мм (.562 - .937")

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

 l_{3s} = программируемая длина

Точность отверстия, мм

+0.3 мм -0.1 мм (+.008" -.004")

Точность, D_c мм ± 0.15 мм ($\pm .006$ ")Метрическое исполнение Max глубина сверления, l_4 :2 – 3 x D_c 2 x D_c

□ 02	Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
	D_c мм	Код заказа	dm_m	l_{3s}	l_2	l_{3s}	l_4	$\frac{\sigma}{kg}$	D_c Max	
	14.0	881-D1400L20-02	20	44	95	31	28	0.2	1.00	16.0
	14.5	881-D1450L20-02	20	46	96	32	29	0.2	0.90	16.3
	15.0	881-D1500L20-02	20	47	97	33	30	0.2	0.85	16.7
	15.5	881-D1550L20-02	20	49	99	35	31	0.2	0.75	17.0
	16.0	881-D1600L20-02	20	51	101	36	32	0.2	0.70	17.4
	16.5	881-D1650L20-02	20	52	102	37	33	0.2	0.60	17.7
	17.0	881-D1700L20-02	20	53	103	38	34	0.2	0.50	18.0
	17.5	881-D1750L25-02	25	55	111	39	35	0.3	1.00	19.5
	18.0	881-D1800L25-02	25	56	112	40	36	0.3	0.90	19.8
	18.5	881-D1850L25-02	25	57	113	41	37	0.3	0.85	20.2
	19.0	881-D1900L25-02	25	58	114	42	38	0.3	0.80	20.6
	19.5	881-D1950L25-02	25	60	116	43	39	0.3	0.75	21.0
	20.0	881-D2000L25-02	25	61	117	44	40	0.3	0.75	21.5
	21.0	881-D2100L25-02	25	64	120	46	42	0.3	1.50	24.0
	22.0	881-D2200L25-02	25	66	122	48	44	0.3	1.25	24.5
	23.0	881-D2300L25-02	25	69	125	50	46	0.3	1.00	25.0

3 x D_c

□ 03	Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
	D_c мм	Код заказа	dm_m	l_{3s}	l_2	l_{3s}	l_4	$\frac{\sigma}{kg}$	D_c Max	
	14.0	881-D1400L20-03	20	58	108	45	42	0.2	1.00	16.0
	14.5	881-D1450L20-03	20	60	110	46	44	0.2	0.90	16.3
	15.0	881-D1500L20-03	20	62	112	48	45	0.2	0.85	16.7
	15.5	881-D1550L20-03	20	64	114	50	47	0.2	0.75	17.0
	16.0	881-D1600L20-03	20	66	116	51	48	0.2	0.70	17.4
	16.5	881-D1650L20-03	20	68	118	53	50	0.2	0.60	17.7
	17.0	881-D1700L20-03	20	69	119	54	51	0.2	0.50	18.0
	17.5	881-D1750L25-03	25	72	128	56	53	0.3	1.00	19.5
	18.0	881-D1800L25-03	25	73	129	57	54	0.3	0.90	19.8
	18.5	881-D1850L25-03	25	75	131	60	56	0.3	0.85	20.2
	19.0	881-D1900L25-03	25	76	132	60	57	0.3	0.80	20.6
	19.5	881-D1950L25-03	25	79	135	62	59	0.3	0.75	21.0
	20.0	881-D2000L25-03	25	81	137	64	60	0.3	0.75	21.5
	20.5	881-D2050L25-03	25	83	139	66	62	0.3	0.70	21.9
	21.0	881-D2100L25-03	25	84	140	66	63	0.3	1.50	24.0
	21.5	881-D2150L25-03	25	86	125	68	65	0.3	1.30	24.1
	22.0	881-D2200L25-03	25	87	143	69	66	0.3	1.25	24.5
	22.5	881-D2250L25-03	25	90	146	71	68	0.3	1.10	24.7
	23.0	881-D2300L25-03	25	91	147	72	69	0.3	1.00	25.0
	23.5	881-D2350L25-03	25	93	149	74	71	0.3	0.70	24.9



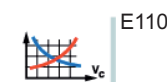
E85



E120



E73



E110



G6



E2



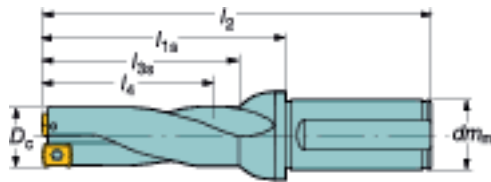
J3

CoroDrill® 881 4 – 5 x D_c

Диаметр сверла 14.00 - 23.50 мм (.562 - .937")

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

 l_{1s} = программируемая длина

Точность отверстия, мм

-0.1 мм +0.4 мм (-.004" +.016")

Точность, D_c мм $\pm 0,2$ мм ($\pm 0,008$ ")Метрическое исполнение Max глубина сверления, l_4 :4 – 5 x D_c 4 x D_c

□ D _c мм	Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
	Код заказа	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	$\frac{\sigma}{\rho}$	D_c Max		
02	14.0	881-D1400L20-04	20	72	122	59	56	0.2	1.00	16.0
	14.5	881-D1450L20-04	20	75	125	61	58	0.2	0.90	16.3
	15.0	881-D1500L20-04	20	77	127	63	60	0.2	0.85	16.7
	15.5	881-D1550L20-04	20	79	129	65	62	0.2	0.75	17.0
	16.0	881-D1600L20-04	20	82	132	67	64	0.2	0.70	17.4
	16.5	881-D1650L20-04	20	84	134	69	66	0.2	0.60	17.7
	17.0	881-D1700L20-04	20	86	136	71	68	0.2	0.50	18.0
03	17.5	881-D1750L25-04	25	89	145	73	70	0.3	1.00	19.5
	18.0	881-D1800L25-04	25	91	147	75	72	0.3	0.90	19.8
	18.5	881-D1850L25-04	25	93	149	77	74	0.3	0.85	20.2
	19.0	881-D1900L25-04	25	95	151	79	76	0.3	0.80	20.6
	19.5	881-D1950L25-04	25	99	155	82	78	0.3	0.75	21.0
	20.0	881-D2000L25-04	25	101	157	84	80	0.3	0.75	21.5
04	21.0	881-D2100L25-04	25	105	161	87	84	0.3	1.50	24.0
	22.0	881-D2200L25-04	25	109	165	91	88	0.3	1.25	24.5
	23.0	881-D2300L25-04	25	113	170	95	92	0.3	1.00	25.0

5 x D_c

□ D _c мм	Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
	Код заказа	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	$\frac{\sigma}{\rho}$	D_c Max		
02	14.0	881-D1400L20-05	20	86	122	73	70	0.2	1.00	16.0
	14.5	881-D1450L20-05	20	89	125	75	72	0.2	0.90	16.3
	15.0	881-D1500L20-05	20	92	142	78	75	0.2	0.85	16.7
	15.5	881-D1550L20-05	20	95	145	81	78	0.2	0.75	17.0
	16.0	881-D1600L20-05	20	98	148	83	80	0.2	0.70	17.4
	16.5	881-D1650L20-05	20	101	151	86	83	0.2	0.60	17.7
	17.0	881-D1700L20-05	20	103	153	88	85	0.2	0.50	18.0
03	17.5	881-D1750L25-05	25	107	163	91	88	0.3	1.00	19.5
	18.0	881-D1800L25-05	25	109	165	93	90	0.3	0.90	19.8
	18.5	881-D1850L25-05	25	112	168	96	93	0.3	0.85	20.2
	19.0	881-D1900L25-05	25	114	170	98	95	0.3	0.80	20.6
	19.5	881-D1950L25-05	25	118	174	101	97	0.3	0.75	21.0
	20.0	881-D2000L25-05	25	121	177	104	100	0.3	0.75	21.5
04	21.0	881-D2100L25-05	25	126	182	108	105	0.3	1.50	24.0
	22.0	881-D2200L25-05	25	131	187	113	110	0.3	1.25	24.5
	23.0	881-D2300L25-05	25	138	194	119	116	0.3	1.00	25.0



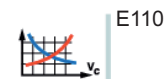
E85



E2



E73



E110



G6



E2



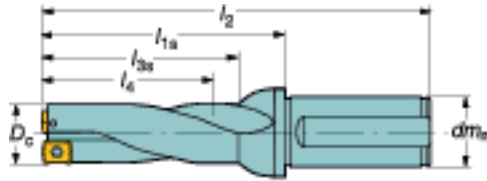
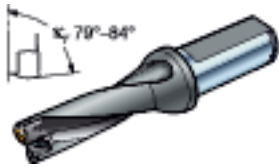
J3

CoroDrill® 881 2 – 5 x D_c

Диаметр сверла .562 - .937"

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

 l_{3s} = программируемая длина

Точность отверстия, inch

+.008" -.004"

-.004" +.016"

Точность, D_c inch

±.006"

±.008"

Дюймовое исполнение

Мах глубина сверления, l_4 :2 – 3 x D_c 4 – 5 Ч D_c 2 x D_c

□ D _c дюйм	Диаметр отверстия D _c дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм						Радиальное смещение (+)	
			dm _m	l _{3s}	l ₂	l _{3s}	l ₄		D _c Max	
02	.562	A881-D0562LX19-02	.750	1.788	3.756	1.237	1.124	.9	.035	.632
	.625	A881-D0625LX19-02	.750	1.965	3.933	1.375	1.250	.9	.027	.679
	.656	A881-D0656LX19-02	.750	2.034	4.004	1.444	1.312	.9	.023	.702
03	.687	A881-D0687LX25-02	1.000	2.088	4.291	1.498	1.374	1.5	.039	.765
	.750	A881-D0750LX25-02	1.000	2.304	4.508	1.635	1.500	1.5	.031	.812
	.812	A881-D0812LX25-02	1.000	2.440	4.646	1.771	1.624	1.5	.029	.870
04	.875	A881-D0875LX25-02	1.000	2.630	4.835	1.882	1.750	1.5	.047	.969
	.937	A881-D0937LX25-02	1.000	2.763	4.968	2.015	1.874	1.5	.029	.995

3 x D_c

□ D _c дюйм	Диаметр отверстия D _c дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм						Радиальное смещение (+)	
			dm _m	l _{3s}	l ₂	l _{3s}	l ₄		D _c Max	
02	.562	A881-D0562LX19-03	.750	2.204	4.331	1.811	1.686	.9	.035	.632
	.625	A881-D0625LX19-03	.750	2.598	4.567	2.008	1.875	.9	.027	.679
	.656	A881-D0656LX19-03	.750	2.716	4.685	2.126	1.968	.9	.023	.702
03	.687	A881-D0687LX25-03	1.000	2.795	5.000	2.205	2.061	1.5	.039	.765
	.750	A881-D0750LX25-03	1.000	3.071	5.276	2.402	2.250	1.5	.031	.812
	.812	A881-D0812LX25-03	1.000	3.267	5.472	2.598	2.436	1.5	.029	.870
04	.875	A881-D0875LX25-03	1.000	3.504	5.709	2.756	2.625	1.5	.047	.969
	.937	A881-D0937LX25-03	1.000	3.701	5.906	2.953	2.811	1.5	.029	.995

4 x D_c

□ D _c дюйм	Диаметр отверстия D _c дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм						Радиальное смещение (+)	
			dm _m	l _{3s}	l ₂	l _{3s}	l ₄		D _c Max	
02	.562	A881-D0562LX19-04	.750	2.913	4.882	2.362	2.248	.9	.035	.632
	.625	A881-D0625LX19-04	.750	3.228	5.197	2.638	2.500	.9	.027	.679
	.656	A881-D0656LX19-04	.750	3.346	5.315	2.756	2.624	.9	.023	.702
03	.687	A881-D0687LX25-04	1.000	3.464	5.669	2.874	2.748	1.5	.039	.765
	.750	A881-D0750LX25-04	1.000	3.818	6.024	3.149	3.000	1.5	.031	.812
	.812	A881-D0812LX25-04	1.000	4.054	6.260	3.385	3.248	2.0	.029	.870
04	.875	A881-D0875LX25-04	1.000	4.370	6.575	3.622	3.500	2.0	.047	.969
	.937	A881-D0937LX25-04	1.000	4.606	6.811	3.858	3.748	2.0	.029	.995

5 x D_c

□ D _c дюйм	Диаметр отверстия D _c дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм						Радиальное смещение (+)	
			dm _m	l _{3s}	l ₂	l _{3s}	l ₄		D _c Max	
02	.562	A881-D0562LX19-05	.750	3.473	5.441	2.922	2.810	.9	.035	.632
	.625	A881-D0625LX19-05	.750	3.840	5.807	3.250	3.125	.9	.027	.679
	.656	A881-D0656LX19-05	.750	4.001	5.968	3.411	3.280	.9	.023	.702
03	.687	A881-D0687LX25-05	1.000	4.162	6.366	3.572	3.435	1.5	.039	.765
	.750	A881-D0750LX25-05	1.000	4.554	6.760	3.885	3.750	1.5	.031	.812
	.812	A881-D0812LX25-05	1.000	4.875	7.079	4.206	4.060	2.0	.029	.870
04	.875	A881-D0875LX25-05	1.000	5.254	7.461	4.506	4.375	2.0	.047	.969
	.937	A881-D0937LX25-05	1.000	5.573	7.780	4.825	4.685	2.0	.029	.995



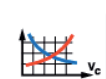
E85



E2



E73



E110



G6



E2

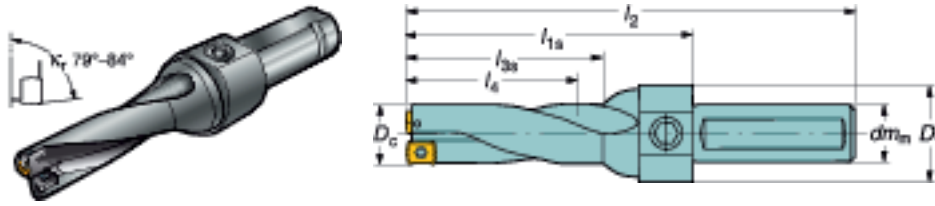


J3

CoroDrill® 881 3 – 4 x D_c

Диаметр сверла .562 - .937"

Цилиндрический хвостовик с лыской US P

 l_{3s} = программируемая длина

Точность отверстия, inch

+.008" -.004"

-.004" +.016"

Точность, D_c inch

±.006"

±.008"

Дюймовое исполнение

Мах глубина сверления, l_4 :3 x D_c 4 x D_c 3 x D_c

□ D_c дюйм	Диаметр отверстия Код заказа	Размеры, дюйм								Радиальное смещение (+)	
		dm_m	D_1	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	$\frac{\Delta}{100}$	D_c Max		
02 .562	A881-D0562P19-03	.750	1.287	3.149	6.150	1.811	1.686	2.0	.035	.632	
.625	A881-D0625P19-03	.750	1.287	3.386	6.386	2.008	1.875	2.0	.027	.679	
.656	A881-D0656P19-03	.750	1.287	3.465	6.465	2.087	1.968	2.0	.023	.702	
03 .687	A881-D0687P25-03	1.000	1.750	3.622	6.622	2.205	2.061	3.3	.039	.765	
.750	A881-D0750P25-03	1.000	1.750	3.858	6.858	2.402	2.250	3.3	.031	.812	
.812	A881-D0812P25-03	1.000	1.750	4.094	7.094	2.598	2.436	3.3	.029	.870	
04 .875	A881-D0875P31-03	1.250	1.750	4.291	7.291	2.756	2.625	4.4	.047	.969	
.937	A881-D0937P31-03	1.250	1.750	4.528	7.528	2.953	2.811	4.4	.029	.995	

4 x D_c

□ D_c дюйм	Диаметр отверстия Код заказа	Размеры, дюйм								Радиальное смещение (+)	
		dm_m	D_1	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	$\frac{\Delta}{100}$	D_c Max		
02 .562	A881-D0562P19-04	.750	1.287	3.700	6.701	2.362	2.248	2.0	.035	.632	
.625	A881-D0625P19-04	.750	1.287	4.016	7.016	2.638	2.500	2.0	.027	.679	
.656	A881-D0656P19-04	.750	1.287	4.134	7.134	2.756	2.624	2.0	.023	.702	
03 .687	A881-D0687P25-04	1.000	1.750	4.291	7.291	2.874	2.748	3.3	.039	.765	
.750	A881-D0750P25-04	1.000	1.750	4.605	7.606	3.149	3.000	3.3	.031	.812	
.812	A881-D0812P25-04	1.000	1.750	4.881	7.882	3.385	3.248	3.3	.029	.870	
04 .875	A881-D0875P31-04	1.250	1.750	5.157	8.158	3.622	3.500	4.4	.047	.969	
.937	A881-D0937P31-04	1.250	1.750	5.433	8.433	3.858	3.748	4.4	.029	.995	



E85



E2



E73



E110



G6



E2

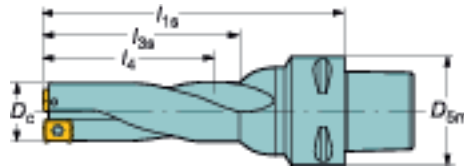


J3

CoroDrill® 881 3 x D_c

Диаметр сверла 14.00 - 23.50 мм (.562 - .937")

Хвостовик Coromant Capto®

 l_{1s} = программируемая длина

Точность отверстия, мм

+0.3 мм -0.1 мм (+.008" -.004")

Точность, D_c мм

±0.15 мм (±.006")

Метрическое исполнение Макс глубина сверления, l_4 :3 x D_c

Диаметр отверстия		Размеры, мм, дюйм			Радиальное смещение							
\square	D_c мм	D_c дюйм	Размер соединения	Код заказа	D_{sm} мм	l_{1s} мм	l_{3s} мм	l_{3s} дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	$\frac{D_c}{D_{sm}}$	D_c Max
02	14.0	.551	C4	881-D1400C4-03	40	83	45	1.772	42	1.654	0.2	16.0
	14.5	.571	C4	881-D1450C4-03	40	85	46	1.811	44	1.732	0.3	16.3
	15.0	.591	C4	881-D1500C4-03	40	87	48	1.890	45	1.772	0.4	16.7
	15.5	.610	C4	881-D1550C4-03	40	89	50	1.968	47	1.850	0.3	17.0
	16.0	.630	C4	881-D1600C4-03	40	91	51	2.008	48	1.890	0.3	17.4
	16.5	.650	C4	881-D1650C4-03	40	93	53	2.087	50	1.968	0.3	17.7
	17.0	.669	C4	881-D1700C4-03	40	94	54	2.126	51	2.008	0.3	18.0
03	17.5	.689	C4	881-D1750C4-03	40	102	56	2.205	53	2.087	0.3	19.5
	18.0	.709	C4	881-D1800C4-03	40	103	57	2.244	54	2.126	0.3	19.8
	18.5	.728	C4	881-D1850C4-03	40	105	59	2.323	56	2.205	0.4	20.2
	19.0	.748	C4	881-D1900C4-03	40	106	60	2.362	57	2.244	0.4	20.6
	19.5	.768	C4	881-D1950C4-03	40	109	62	2.441	59	2.323	0.4	21.0
	20.0	.787	C4	881-D2000C4-03	40	111	64	2.520	60	2.362	0.4	21.5
04	21.0	.827	C4	881-D2100C4-03	40	114	66	2.598	63	2.480	0.4	24.0
	22.0	.866	C4	881-D2200C4-03	40	117	69	2.716	66	2.598	0.4	24.5
	23.0	.906	C4	881-D2300C4-03	40	126	72	2.835	69	2.716	0.4	25.0
02	14.0	.551	C5	881-D1400C5-03	50	83	45	1.772	42	1.654	0.2	16.0
	14.5	.571	C5	881-D1450C5-03	50	85	46	1.811	44	1.732	0.5	16.3
	15.0	.591	C5	881-D1500C5-03	50	87	48	1.890	45	1.772	0.5	16.7
	15.5	.610	C5	881-D1550C5-03	50	89	50	1.968	47	1.850	0.5	17.0
	16.0	.630	C5	881-D1600C5-03	50	91	51	2.008	48	1.890	0.5	17.4
	16.5	.650	C5	881-D1650C5-03	50	93	53	2.087	50	1.968	0.5	17.7
	17.0	.669	C5	881-D1700C5-03	50	94	54	2.126	51	2.008	0.5	18.0
03	17.5	.689	C5	881-D1750C5-03	50	102	56	2.205	53	2.087	0.5	19.5
	18.0	.709	C5	881-D1800C5-03	50	103	57	2.244	54	2.126	0.5	19.8
	18.5	.728	C5	881-D1850C5-03	50	105	59	2.323	56	2.205	0.6	20.2
	19.0	.748	C5	881-D1900C5-03	50	106	60	2.362	57	2.244	0.6	20.6
	19.5	.768	C5	881-D1950C5-03	50	109	62	2.441	59	2.323	0.6	21.0
	20.0	.787	C5	881-D2000C5-03	50	111	64	2.520	60	2.362	0.6	21.5
04	21.0	.827	C5	881-D2100C5-03	50	114	66	2.598	63	2.480	0.6	24.0
	22.0	.866	C5	881-D2200C5-03	50	117	69	2.716	66	2.598	0.6	24.5
	23.0	.906	C5	881-D2300C5-03	50	121	72	2.835	69	2.716	0.6	25.0
02	14.0	.551	C6	881-D1400C6-03	63	88	45	1.772	42	1.654	0.9	16.0
	14.5	.571	C6	881-D1450C6-03	63	90	46	1.811	44	1.732	0.9	16.3
	15.0	.591	C6	881-D1500C6-03	63	92	48	1.890	45	1.772	0.9	16.7
	15.5	.610	C6	881-D1550C6-03	63	94	50	1.968	47	1.850	0.9	17.0
	16.0	.630	C6	881-D1600C6-03	63	96	51	2.008	48	1.890	0.9	17.4
	16.5	.650	C6	881-D1650C6-03	63	98	53	2.087	50	1.968	0.9	17.7
	17.0	.669	C6	881-D1700C6-03	63	99	54	2.126	51	2.008	0.9	18.0
03	17.5	.689	C6	881-D1750C6-03	63	107	56	2.205	53	2.087	0.9	19.5
	18.0	.709	C6	881-D1800C6-03	63	108	57	2.244	54	2.126	1.0	19.8
	18.5	.728	C6	881-D1850C6-03	63	110	59	2.323	56	2.205	1.0	20.2
	19.0	.748	C6	881-D1900C6-03	63	111	60	2.362	57	2.244	1.0	20.6
	19.5	.768	C6	881-D1950C6-03	63	114	62	2.441	59	2.323	1.0	21.0
	20.0	.787	C6	881-D2000C6-03	63	111	64	2.520	60	2.362	0.4	21.5
04	21.0	.827	C6	881-D2100C6-03	63	119	66	2.598	63	2.480	1.0	24.0
	22.0	.866	C6	881-D2200C6-03	63	122	69	2.716	66	2.598	1.0	24.5
	23.0	.906	C6	881-D2300C6-03	63	126	72	2.835	69	2.716	1.1	25.0



E85



E2



E73



E110



G6



E2

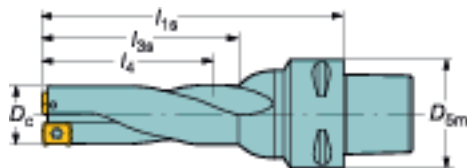


J3

CoroDrill® 881 4 x D_c

Диаметр сверла 14.00 - 23.50 мм (.562 - .937")

Хвостовик Coromant Capto®

l_{1s} = программируемая длина

Точность отверстия, мм

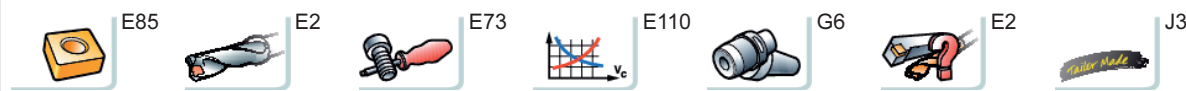
-0.1 мм +0.4 мм (-.004" +.016")

Точность, D_c мм

±0,2 мм (±0,008")

Метрическое исполнение Макс глубина сверления, l₄:4 x D_c

Диаметр отверстия			Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Радиальное смещение	
□	D _c мм	D _c дюйм			D _{sm} мм	l _{1s} мм	l _{3s} мм	l _{3s} дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	△ _{0.05}	D _c Max	
02	14.0	.551	C4	881-D1400C4-04	40	97	59	2.323	56	2.205	0.3	1.00	16.0
	14.5	.571	C4	881-D1450C4-04	40	100	61	2.402	58	2.284	0.3	0.90	16.3
	15.0	.591	C4	881-D1500C4-04	40	102	63	2.480	60	2.362	0.3	0.85	16.7
	15.5	.610	C4	881-D1550C4-04	40	104	65	2.559	62	2.441	0.3	0.75	17.0
	16.0	.630	C4	881-D1600C4-04	40	107	67	2.638	64	2.520	0.3	0.70	17.4
	16.5	.650	C4	881-D1650C4-04	40	109	69	2.716	66	2.598	0.3	0.60	17.7
17.0	.669	C4	881-D1700C4-04	40	111	71	2.795	68	2.677	0.3	0.50	18.0	
03	17.5	.689	C4	881-D1750C4-04	40	119	73	2.874	70	2.756	0.4	1.00	19.5
	18.0	.709	C4	881-D1800C4-04	40	121	75	2.953	72	2.835	0.4	0.90	19.8
	18.5	.728	C4	881-D1850C4-04	40	123	77	3.032	74	2.913	0.4	0.85	20.2
	19.0	.748	C4	881-D1900C4-04	40	125	79	3.110	76	2.992	0.4	0.80	20.6
	19.5	.768	C4	881-D1950C4-04	40	129	82	3.228	78	3.071	0.4	0.75	21.0
	20.0	.787	C4	881-D2000C4-04	40	131	84	3.307	80	3.150	0.4	0.75	21.5
04	21.0	.827	C4	881-D2100C4-04	40	135	87	3.425	84	3.307	0.4	1.50	24.0
	22.0	.866	C4	881-D2200C4-04	40	139	91	3.583	88	3.465	0.4	1.25	24.5
	23.0	.906	C4	881-D2300C4-04	40	144	95	3.740	92	3.622	0.5	1.00	25.0
02	14.0	.551	C5	881-D1400C5-04	50	97	59	2.323	56	2.205	0.5	1.00	16.0
	14.5	.571	C5	881-D1450C5-04	50	100	61	2.402	58	2.284	0.5	0.90	16.3
	15.0	.591	C5	881-D1500C5-04	50	102	63	2.480	60	2.362	0.5	0.85	16.7
	15.5	.610	C5	881-D1550C5-04	50	104	65	2.559	62	2.441	0.5	0.75	17.0
	16.0	.630	C5	881-D1600C5-04	50	107	67	2.638	64	2.520	0.5	0.70	17.4
	16.5	.650	C5	881-D1650C5-04	50	109	69	2.716	66	2.598	0.5	0.60	17.7
17.0	.669	C5	881-D1700C5-04	50	111	71	2.795	68	2.677	0.5	0.50	18.0	
03	17.5	.689	C5	881-D1750C5-04	50	119	73	2.874	70	2.756	0.6	1.00	19.5
	18.0	.709	C5	881-D1800C5-04	50	121	75	2.953	72	2.835	0.6	0.90	19.8
	18.5	.728	C5	881-D1850C5-04	50	123	77	3.032	74	2.913	0.6	0.85	20.2
	19.0	.748	C5	881-D1900C5-04	50	125	79	3.110	76	2.992	0.6	0.80	20.6
	19.5	.768	C5	881-D1950C5-04	50	129	82	3.228	78	3.071	0.6	0.75	21.0
	20.0	.787	C5	881-D2000C5-04	50	131	84	3.307	80	3.150	0.6	0.75	21.5
04	21.0	.827	C5	881-D2100C5-04	50	135	87	3.425	84	3.307	0.6	1.50	24.0
	22.0	.866	C5	881-D2200C5-04	50	139	91	3.583	88	3.465	0.6	1.25	24.5
	23.0	.906	C5	881-D2300C5-04	50	144	95	3.740	92	3.622	0.5	1.00	25.0
02	14.0	.551	C6	881-D1400C6-04	63	102	59	2.323	56	2.205	0.9	1.00	16.0
	14.5	.571	C6	881-D1450C6-04	63	105	61	2.402	58	2.284	0.9	0.90	16.3
	15.0	.591	C6	881-D1500C6-04	63	107	63	2.480	60	2.362	0.9	0.85	16.7
	15.5	.610	C6	881-D1550C6-04	63	109	65	2.559	62	2.441	0.9	0.75	17.0
	16.0	.630	C6	881-D1600C6-04	63	112	67	2.638	64	2.520	0.9	0.70	17.4
	16.5	.650	C6	881-D1650C6-04	63	114	69	2.716	66	2.598	0.9	0.60	17.7
17.0	.669	C6	881-D1700C6-04	63	116	71	2.795	68	2.677	0.9	0.50	18.0	
03	17.5	.689	C6	881-D1750C6-04	63	124	73	2.874	70	2.756	1.0	1.00	19.5
	18.0	.709	C6	881-D1800C6-04	63	126	75	2.953	72	2.835	1.0	0.90	19.8
	18.5	.728	C6	881-D1850C6-04	63	128	77	3.032	74	2.913	1.0	0.85	20.2
	19.0	.748	C6	881-D1900C6-04	63	130	79	3.110	76	2.992	1.0	0.80	20.6
	19.5	.768	C6	881-D1950C6-04	63	134	82	3.228	78	3.071	1.0	0.75	21.0
	20.0	.787	C6	881-D2000C6-04	63	136	84	3.307	80	3.150	1.0	0.75	21.5
04	21.0	.827	C6	881-D2100C6-04	63	140	87	3.425	84	3.307	1.0	1.50	24.0
	22.0	.866	C6	881-D2200C6-04	63	144	91	3.583	88	3.465	1.0	1.25	24.5
	23.0	.906	C6	881-D2300C6-04	63	149	95	3.740	92	3.622	1.1	1.00	25.0

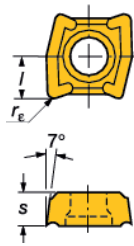
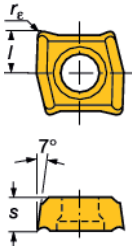


Пластины для сверл CoroDrill® 881

Диаметр сверла 14.00 - 23.50 мм (.562 - .937")

Центральная пластина

Периферийная пластина

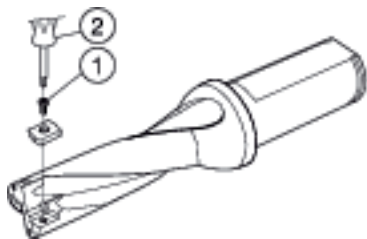


□	Код заказа	Тип пластины	P		M				K		N		S		H		Размеры, мм, дюйм	
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	r _e мм	r _e дюйм
			1044	4024	1044	1144	2044	4024	1044	4024	1044	4044	1044	1144	4044	1044		
02	881-02 02 04M-C-GM1 881-02 02 04M-P-GM1	☉ ☉	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.4	.016
03	881-03 03 08M-C-GM1 881-03 03 08M-P-GM1	☉ ☉	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.8	.032
04	881-04 03 08M-C-GM1 881-04 03 08M-P-GM1	☉ ☉	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.8	.032
			P40	P40	M35	M35	M20	M35	K25	K25	N20	N20	S30	S35	H20	H15	H20	

☉ = Центральная пластина
☉ = Периферийная пластина

★ = Первый выбор

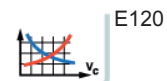
Размер пластины	Размеры							
	D _c мм	D _c дюйм	l ₁ мм	l ₁ дюйм	s мм	s дюйм	D ₁ мм	D ₁ дюйм
881-02...C 881-02...P	12.70-17.43	.500-.686	2.7	.106	2.4	.094	2.5	.098
881-03...C 881-03...P	17.44-20.99	.687-.826	3.3	.130	3.2	.126	2.5	.098
881-04...C 881-04...P	21.00-25.99	.827-1.023	4.0	.157	3.2	.126	2.8	.110



Комплектующие для CoroDrill® 881

Размер пластины	1		2		Крутящий момент Нм
	Винт пластины	Отвертка (Torx Plus)	Динамометрический ключ ¹⁾	Динамометрический ключ ¹⁾	
881-02	5513 020-33	5680 046-03 (7IP)	5680 100-02	5680 100-02	0.9
881-03	5513 020-19	5680 046-03 (7IP)	5680 100-02	5680 100-02	0.9
881-04	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)	5680 100-02	5680 100-02	0.9

¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно.



E120

D
E
F
G
J

СВЕРЛЕНИЕ Сверла Coromant U

Плунжерные сверла

4 Ч D_c

Диаметр инструмента, D_c : 12,7 - 35 мм (0,500-1,378")
 Точность, D_c : $\pm 0,2$ мм ($\pm 0,008$ ")
 Мах глубина сверления, l_4 : 4 Ч D_c

l_{1s} = программируемая длина

Метрическое исполнение

Сверла с цилиндрическим хвостовиком			Размеры, мм, дюйм									Пластины
D_c мм	D_c дюйм	Код заказа	$d_{m\text{ мм}}$	$l_{1s\text{ мм}}$	$l_2\text{ мм}$	$l_2\text{ дюйм}$	$l_{3s\text{ мм}}$	$l_{3s\text{ дюйм}}$	$l_4\text{ мм}$	$l_4\text{ дюйм}$	R_{KS}	
12.7	.500	R416.22-0127L20-41	20	63	113	4.449	53	2.087	12.7	0.500	0.2	LCMX02
16.0	.630	R416.22-0160L20-41	20	77	127	5.000	67	2.638	16.0	0.630	0.2	LCMX02
19.0	.748	R416.22-0190L25-41	25	89	145	5.709	79	3.110	19.0	0.748	0.3	LCMX03
25.0	.984	R416.22-0250L25-41	25	114	170	6.693	104	4.094	25.0	0.984	0.4	LCMX04
35.0	1.378	R416.22-0350L40-41	40	154	214	8.425	144	5.669	35.0	1.378	1.3	WCMX06

По заказу могут быть изготовлены сверла диаметром 12.7-58 мм и длиной 2-6 x D_c .

Комплектующие для сверл Coromant U R416.2, R416.21 и R416.22



























	1	2	
Размер пластины	Винт пластины	Отвертка (Torx Plus)	Момент затяжки Нм (in-lbs)
LCMX 02	5513 020-33	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)
LCMX 03	5513 020-19	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)
LCMX 04	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)
TCMT 06	5513 020-28	5680 051-01 (6IP)	0.6 (5)
TCMT 09	5513 020-05	5680 051-02 (7IP)	0.8 (7)
WCMX 05	416.1-832	5680 046-04 (9IP)	1.7 (15)
WCMX 06	416.1-833	5680 046-05 (10IP)	2.0 (18)
WCMX 08	416.1-834	5680 046-02 (15IP)	3.0 (26)

E 86

Общая информация

Рекомендации по геометриям пластин для сверл Coromant U

Рекомендуемые геометрии пластин для сверл Coromant U и T-MAX U

<p>D_c 12,7 - 17 мм (0,500 - 0,669")</p> <p>Первый выбор</p>	<p>Центральная пластина</p> <p>C-53</p> 	<p>Периферийная пластина</p> <p>P-53</p> 	<p>P M K N S H</p> <ul style="list-style-type: none"> - Хорошее формирование стружки при сверлении большинства обрабатываемых материалов: стали, нержавеющей стали, чугуна, титана, жаропрочных сплавов и алюминия - Скорости резания от низких до высоких - Центральная и периферийная пластина
	<p>Дополнительные геометрии</p> <p>TC-53</p> 	<p>P-53</p> 	<p>P K H</p> <ul style="list-style-type: none"> - TC-53 – геометрия, обеспечивающая максимальную надежность режущей кромки
<p>D_c 17,5 - 41 мм (0,689 - 0,984")</p> <p>Пластины повышенной производительности</p>	<p>-WM</p> 	<p>Wiper TECHNOLOGY -WM</p> 	<p>P K M</p> <ul style="list-style-type: none"> - Геометрия Wiper позволяет повысить подачу на 50% - Для сталей и чугунов с твердостью до 200 НВ и легко обрабатываемых нержавеющей сталей - При высокой жесткости оборудования и умеренных требованиях к точности отверстий - Центральная и периферийная пластина
	<p>-WM</p> 	<p>-WM</p> 	
<p>D_c 17,5 - 58 мм (0,689 - 2,283")</p> <p>Первый выбор</p>	<p>-53</p> 	<p>-53</p> 	<p>P M K N S H</p> <ul style="list-style-type: none"> - Хорошее формирование стружки при сверлении большинства обрабатываемых материалов: стали, нержавеющей стали, чугуна, титана, жаропрочных сплавов и алюминия - Скорости резания от низких до высоких - Центральная и периферийная пластина
	<p>-53</p> 	<p>-53</p> 	
<p>Дополнительные геометрии</p>	<p>-53</p> 	<p>-58</p> 	<p>P M</p> <ul style="list-style-type: none"> - Геометрия -58 оптимальна при использовании в качестве периферийной пластины при сверлении низкоуглеродистой и нержавеющей стали - Высокие скорости резания
	<p>-53</p> 	<p>-58</p> 	
	<p>T-53</p> 	<p>T-53</p> 	
	<p>T-53</p> 	<p>T-53</p> 	<p>P K H</p> <ul style="list-style-type: none"> - Геометрия с повышенной надежностью режущей кромки
	<p>T-53</p> 	<p>T-53</p> 	
<p>D_c 26 - 58 мм (1,024 - 2,283")</p> <p>Дополнительные геометрии</p>	<p>-53</p> 	<p>-51</p> 	<p>P M K</p> <ul style="list-style-type: none"> - Геометрия -51 оптимальна при использовании в качестве периферийной пластины для улучшения отвода стружки при сверлении стали, нержавеющей стали и чугуна - Высокие скорости резания
	<p>-56</p> 	<p>-56</p> 	<p>P M</p> <ul style="list-style-type: none"> - Хороший отвод стружки при сверлении стали и нержавеющей стали.

D
E
F
G
J

СВЕРЛЕНИЕ Сверла Coromant U
Пластины для сверл Coromant U R416.2, R416.21, R416.22

Центральная LCMX 02 C-53
 D_c 12,7 - 17,0 мм
 D_c 0,500 - 0,669"

Периферийная LCMX 02 P-53
 D_c 12,7 - 17,0 мм
 D_c 0,500 - 0,669"

LCMX 03/04 R-WM
 D_c 17,5 - 25,0 мм
 D_c 0,689 - 0,984"

Код заказа	Размеры, мм, дюйм																														
	P						M					K				N			S			H			l	s	r _e				
	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				GC	GC	GC	GC
02 LCMX 02 02 04 P-53	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.68	2.38	0.4
LCMX 02 02 04 C-53	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.106	.094	.016
LCMX 02 02 04 TC-53	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.68	2.38	0.4
03 LCMX 03 03 08-53	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.106	.094	.016
LCMX 03 03 08-53	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.68	2.38	0.4
LCMX 03 03 04-58	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.106	.094	.016
LCMX 03 03 08 T-53	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.68	2.38	0.4
LCMX 03 03 04 R-WM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.106	.094	.016
LCMX 03 03 04 R-WM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.68	2.38	0.4
04 LCMX 04 03 08-53	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.106	.094	.016
LCMX 04 03 08-53	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.0	3.18	0.8
LCMX 04 03 04-58	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.157	.125	.031
LCMX 04 03 08 T-53	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.0	3.18	0.8
LCMX 04 03 04 R-WM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.157	.125	.031
LCMX 04 03 04 R-WM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.0	3.18	0.4
																													.157	.125	.016

Пример заказа: 100 шт. LCMX 02 02 04 P-53 3040
 ☆ = Первый выбор

⊙ = Периферийная пластина
 ⊙ = Центральная пластина
 ⊕ = Центральная и периферийная пластины

E 88

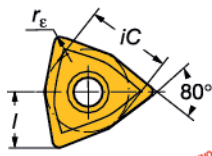
Общая информация

Пластины для сверл Coromant U R416.2, R416.21, R416.22

WCMX 05/06

R-WM

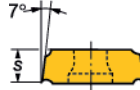
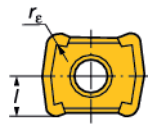
D_c 26,0 - 41,3 мм
 D_c 1,024 - 1,626"



Wiper TECHNOLOGY

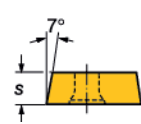
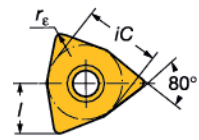
LCMX 03/04

D_c 17,5 - 25,0 мм
 D_c 0,689 - 0,984"



WCMX 05/06/08

D_c 26,0 - 80,0 мм
 D_c 1,024 - 3,150"



Код заказа	P												M				K			N			S			H			Размеры, мм, дюйм			
	GC			GC			GC			GC			GC			GC			GC			GC			GC			l	iC	s	r _E	
	1020	1120	235	3040	1020	1120	235	3040	1020	1120	3040	1020	1120	H13A	1020	1120	H13A	1020	1120	H13A	1020	1120	H13A	1020	1120	H13A						
05 WCMX 05 03 04 R-WM				★																					5.07	7.94	3.18	0.4				
WCMX 05 03 04 R-WM																									.200	.313	.125	.016				
WCMX 05 03 08 R-51			☆				☆		☆						☆										5.07	7.94	3.18	0.8				
WCMX 05 03 08 R-53		☆		★	★		☆	☆	☆		☆				★	☆	☆	★	★		☆	★	☆		5.07	7.94	3.18	0.8				
WCMX 05 03 08 R-53		★			★		☆				★				☆	☆	★	★		☆	★			.200	.313	.125	.031					
WCMX 05 03 08 R-58			☆	★			☆	★																	5.07	7.94	3.18	0.8				
WCMX 05 03 08 T-53		★									★											☆			.200	.313	.125	.031				
WCMX 05 03 08-56			☆				☆																		5.07	7.94	3.18	0.8				
																									.200	.313	.125	.031				
06 WCMX 06 T3 04 R-WM				★											★										6.14	9.52	3.97	0.4				
WCMX 06 T3 04 R-WM		★									★														.242	.375	.156	.016				
WCMX 06 T3 08 R-51			☆				☆		☆						☆										6.14	9.52	3.97	0.8				
WCMX 06 T3 08 R-53		☆	☆	★	★		☆	☆	☆	☆		☆			★	☆	★	★		☆	★	☆	☆		6.14	9.52	3.97	0.8				
WCMX 06 T3 08 R-53		★			★		☆		☆	★					☆	☆	★	★		☆				.242	.375	.156	.031					
WCMX 06 T3 08-58			☆	★			☆	★																	6.14	9.52	3.97	0.8				
WCMX 06 T3 08 T-53		★									★											☆			.242	.375	.156	.031				
WCMX 06 T3 08-56			☆				☆																		6.14	9.52	3.97	0.8				
																									.242	.375	.156	.031				
08 WCMX 08 04 12 R-51			☆				☆		☆						☆										8.14	12.7	4.76	1.2				
WCMX 08 04 12 R-53		☆	☆	★	★		☆	☆	☆	☆		☆	★	★	★	★	★	★		☆	★	☆	☆		.320	.500	.187	.047				
WCMX 08 04 12 R-53		★			★		☆		☆	★					☆	☆	★	★		☆					8.14	12.7	4.76	1.2				
WCMX 08 04 12-58			☆	★			☆	★																	.320	.500	.187	.047				
WCMX 08 04 12 T-53		★									★											☆			8.14	12.7	4.76	1.2				
WCMX 08 04 12-56			☆				☆																		.320	.500	.187	.047				
																									8.14	12.7	4.76	1.2				
																									.320	.500	.187	.047				

Пример заказа: 100 шт. LCMX 02 02 04 P-53 3040
★= Первый выбор

- = Периферийная пластина
- ⊙ = Центральная пластина
- ⊕ = Центральная и периферийная пластины



E124



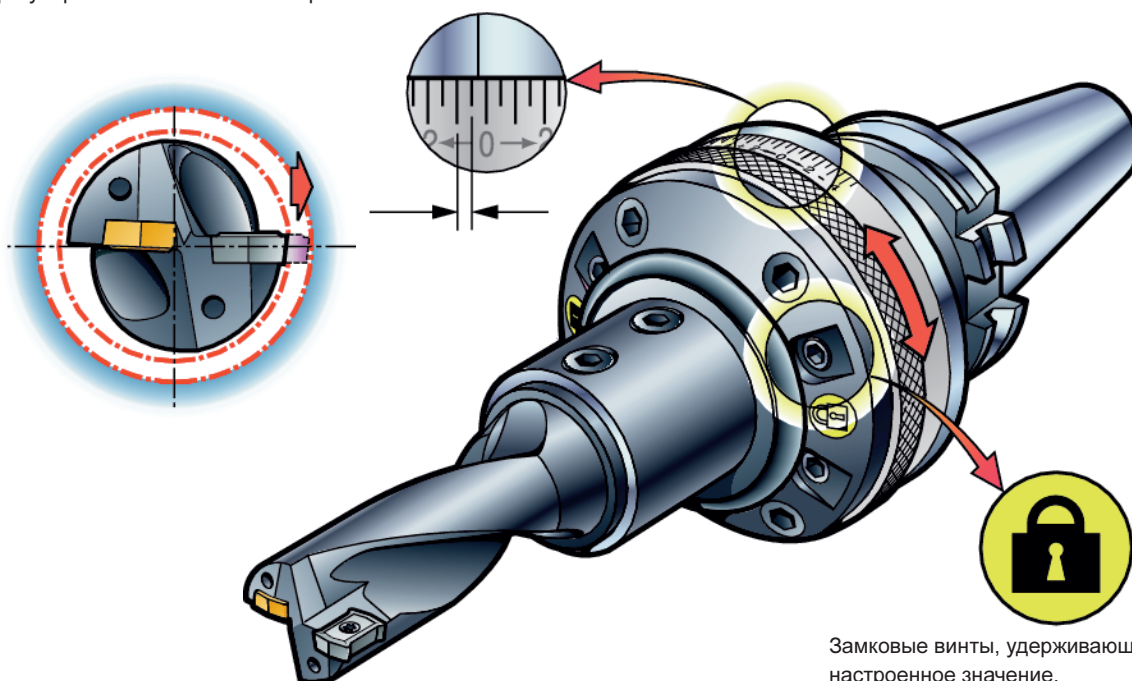
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Расширение
G
Инструментальная оснастка
J
Общая информация

Регулируемый патрон для сверл Coromant® с цилиндрическим хвостовиком

Повышение качества и эффективности
сверления вращающимся сверлом

Диапазон регулировки: номинальный диаметр +1,4 мм (+0,055"). Дискретность регулировки 0,05 мм (0,002"). Нулевая отметка на шкале определяет номинальное положение регулировочных элементов патрона.

Позволяет обрабатывать отверстие большего размера, чем номинальный диаметр сверла.



Замковые винты, удерживающие настроенное значение.

Повышение точности отверстий, получаемых на обрабатывающих центрах

Регулируемые патроны для сверл CoroDrill® 880

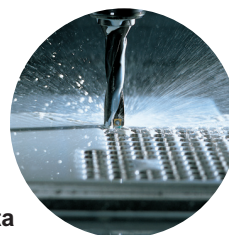
Sandvik Coromant разработал ассортимент патронов для сверл CoroDrill® 880, позволяющих получать отверстия более точного диаметра.

Конструкция патрона упрощает процесс регулировки при обработке отверстий с большей точностью, чем изначально может обеспечить сверло, что позволяет изготавливать высококачественные детали. Точная регулировка позволяет легко компенсировать отклонения диаметра и смещать сверло для обработки отверстий большего размера, чем номинальный диаметр сверла.

В некоторой степени это уменьшает затраты на хранение, так как сверло стандартного размера можно использовать в определенном диапазоне диаметров, поэтому отпадает необходимость использования сверл промежуточных размеров и специальной инструментальной оснастки.

Патрон также позволяет расширить область применения сверл CoroDrill® 880 на обрабатывающих центрах.

Заменяя лишь ползуны, в одном и том же патроне/адапторе можно использовать хвостовики разных размеров, что повышает экономичность и гибкость системы.



Регулировка

Регулировка патрона осуществляется простым поворотом расположенного на нем кольца с нанесенной шкалой. Одно деление шкалы соответствует изменению диаметра отверстия на 0,05 мм (0,002").

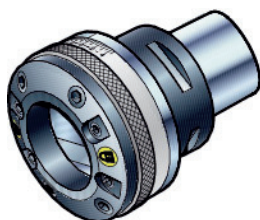
На шкале есть нулевая отметка, которая определяет номинальное положение регулировочных элементов патрона.

Примечание: Нельзя получить размер отверстия меньше номинального диаметра сверла.

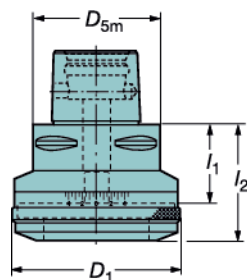
Регулируемый патрон для сверл

Резцовая головка Coromant Capto®

391.277



Регулировка по диаметру с шагом 0,05 мм (0,002"): -0.4 (-.016) +1.4 (+.055)
Внимание: Нельзя получить размер меньше номинального диаметра сверла.



l_1 = программируемая длина

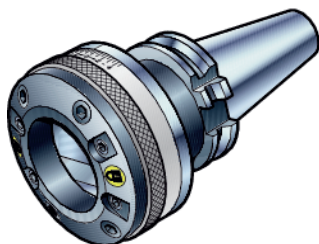
Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ ¹⁾	Размеры, мм, дюйм								Размер (индекс) ползуна	
			d_1 мм	D_1 дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм		
C5	C5-391.277-01 040A	1	86	3.386	50	1.968	40	1.575	64.6	2.543	1.7	01
C6	C6-391.277-01 040B	1	86	3.386	63	2.480	40	1.575	64.6	2.543	2.0	01
	C6-391.277-02 045A	1	106	4.173	63	2.480	45	1.772	69.6	2.740	2.7	02
C8	C8-391.277-02050A	1	106	4.173	80	3.150	50	1.968	74.6	2.937	3.6	02

¹⁾ 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр.

Ползуны должны быть заказаны отдельно, см. стр. E93.

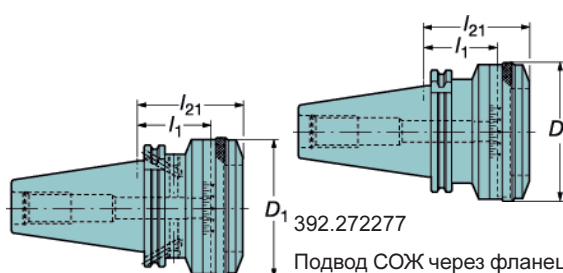
С базовым конусом

A392.45277 / 392.272277 / .140277 / .55277 / .58277



Регулировка по диаметру с шагом 0,05 мм (0,002"): -0.4 (-.016) +1.4 (+.055)

Внимание: Нельзя получить размер меньше номинального диаметра сверла.



392.140277
392.55277
392.58277

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ ¹⁾	Размеры, мм				Размер (индекс) ползуна
				D_1	l_1	l_{21}	$\frac{\Delta}{mm}$	
DIN 69871 -A	40	392.140277-4001055A	1	86	55	79.6	2.3	01
	50	392.140277-5002055A	1	106	55	79.6	4.7	02
	50	392.140277-5003075A	1	140	75	85	6.5	03
DIN 69871 -B	40	392.272277-4001055A	6	86	55	79.6	2.2	01
	50	392.272277-5002055A	6	106	55	79.6	4.7	02
	50	392.272277-5003075A	6	140	75	85	6.5	03
MAS-BT 403	40	392.55277-40 01 055A	1	86	55	79.6	2.4	01
	50	392.58277-50 02 063A	1	106	63	87.6	5.8	02
	50	392.58277-50 03 080B	1	140	80	90	7.3	03

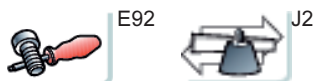
¹⁾ 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр.

Дюймовое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ ¹⁾	Размеры, дюйм				Размер (индекс) ползуна
				D_1	l_1	l_{21}	$\frac{\Delta}{mm}$	
CAT V	40	A392.45277-40 01 055A	1	3.386	2.165	3.130	4.9	01
	50	A392.45277-50 02 055A	1	4.173	2.165	3.130	10.6	02
	50	A392.45277-50 03 075A	1	5.512	2.953	3.346	15.0	03

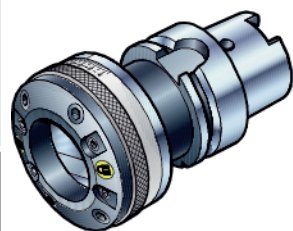
¹⁾ 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр.

Ползуны должны быть заказаны отдельно, см. стр. E93.



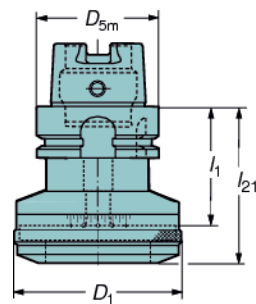
D
E
F
G
J

СВЕРЛЕНИЕ
Регулируемый патрон для сверл
HSK
392.410 277



Регулировка по диаметру с шагом 0,05 мм (0,002"): -0.4 (-.016) +1.4 (+.055)

Внимание! Стандартное исполнение без отверстия под носители информации. Нельзя получить размер меньше номинального диаметра сверла.



l_1 = программируемая длина

Размер HSK	Код заказа	Подвод СОЖ ¹⁾	Размеры, мм, дюйм										Размер (индекс) ползуна
			d_1 мм	D_1 дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	$\frac{\sigma}{kg}$		
63	392.410277-6301060B	1	86	3.386	63	2.480	60	2.362	84.6	3.327	1.8	01	
100	392.410277-10002065A	1	106	4.173	100	3.937	65	2.559	90.0	3.543	4.3	02	
100	392.410277-10003085A	1	140	5.519	100	3.937	85	3.346	95.0	3.740	6.6	03	

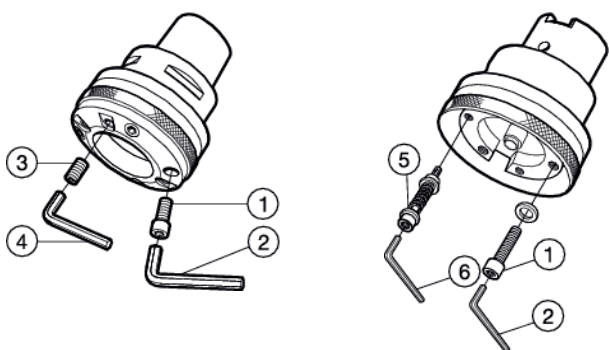
¹⁾ 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр.

Ползуны должны быть заказаны отдельно, см. стр. E93.

Пример заказа: 2 шт. 392.410277-63 01 060 B

Наконечник для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G77.

Комплектующие - Регулируемый патрон для сверл



	1	2 ¹⁾	3	4	5 ¹⁾	6
Размер	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)	Набор для установки	Ключ (мм)
01	3212 010-361	3021 010-050 (5.0)	5519 026-06	3021 010-040 (4.0)	-	-
02	3212 010-361	3021 010-050 (5.0)	5519 026-06	3021 010-040 (4.0)	-	-
03	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	-	-	5519 200-01	3021 010-050 (5.0)

¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно.

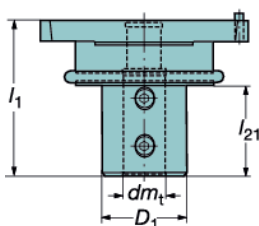
Пример заказа: 10 шт. 3212 010-361



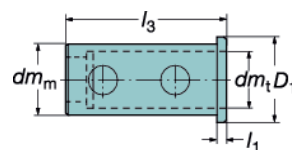
Ползуны для регулируемого патрона для сверл Coromant U

Для закрепления инструмента с хвостовиком по ISO 9766

393.277




Втулка




l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер (индекс) ползуна	Код заказа	Размеры, мм				
		dm_1	D_1	l_1	l_{21}	
01	393.277-20 01 075A	20	40	75	43	0.7
	393.277-25 01 080A	25	45	80	48	0.8
02	393.277-20 02 075A	20	40	75	43	1.0
	393.277-25 02 085A	25	45	85	54	1.2
	393.277-32 02 085A	32	52	85	54	1.3
03	393.277-40 03 090A	40	65	100	65	3.3
	393.277-50 03 100A	50	75	110	75	3.7

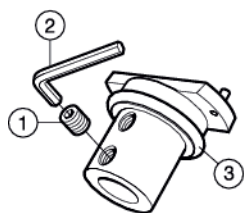
Дюймовое исполнение

Размер (индекс) ползуна	Код заказа	Размеры, дюйм				
		dm_1	D_1	l_1	l_{21}	
01	A393.277-75 01 075A	.750	1.575	2.953	1.693	3.3
	A393.277-100 01 080A	1.000	1.772	3.150	1.890	4.0
02	A393.277-75 02 075A	.750	1.575	2.953	1.693	4.9
	A393.277-100 02 085A	1.000	1.772	3.346	2.126	5.7
	A393.277-125 02 085A	1.250	2.047	3.346	2.126	6.4

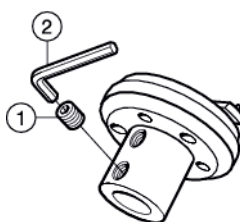
Комплектующие для ползунков регулируемого патрона

393.277

01 - 02



03



Ползун	1	2 ¹⁾	3
	Винт	Ключ (мм)	Кольцо
393.277-20 01	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5641 001-31
393.277-25 01	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-31
393.277-20 02	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5641 001-32
393.277-25 02	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-32
393.277-32 02	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-32
393.277-40 03	5514 042-06	3021 010-100 (10.0)	-
393.277-50 03	5514 042-06	3021 010-100 (10.0)	-
A393.277-75 01 075 A	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5641 001-31
A393.277-75 02 075 A	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5641 001-32
A393.277-100 01 080 A	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-31
A393.277-100 02 085 A	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-32
A393.277-125 02 085 A	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-32

¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно.



Сверла CoroDrill® Delta-C R840 диаметром 0.30-2.90 мм

Метрические значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Марка сплава	Скорость резания (V_c), м/мин	Диаметр сверла, мм		
						0.30-1.40	Марка сплава	Скорость резания (V_c), м/мин
						0.30-1.40		1.50-2.90
						Подача f_n мм/об		Подача f_n мм/об
P	Нелегированная сталь							
	01.0	C = 0,05–0,10 %	125	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	80-100
	01.1	C = 0.1–0.25%	125	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	80-100
	01.2	C = 0.25–0.55%	150	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	70-85
	01.3	C = 0.55–0.80%	170	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	70-85
	01.4	Высокоуглеродистая сталь Углеродистая инструментальная сталь	210	H10F	10-42	0.004-0.020	1020	65-80
	Низколегированная сталь							
	02.1	Незакаленная	180	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	60-75
	02.2	Закаленная и отпущенная	275	H10F	10-42	0.004-0.018	1020	45-60
	02.2	Закаленная и отпущенная	350	H10F	7-27	0.003-0.014	1020	35-50
	Высоколегированная сталь							
	03.11	Отожженная	200	H10F	6-24	0.004-0.0175	1020	45-60
	03.21	Закаленная инструментальная сталь	325	H10F	5-20	0.004-0.0175	1020	40-50
	Стальное литье							
06.1	Нелегированная	180	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	60-75	
06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	200	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	50-65	
S	Титановые сплавы							
	23.21	α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавы, отожженные	Rm = 850	H10F	4-17	0.0023-0.01	1020	30-40
23.22	$\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	Rm =1050	H10F	3-13	0.0015-0.007	1020	30-40	
K	Ковкий чугун							
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	H10F	10-42	0.0048-0.021	1020	70-95
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	230	H10F	6-30	0.0048-0.021	1020	65-80
	Серый чугун							
	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	H10F	13-51	0.0056-0.0245	1020	70-95
	08.2	Высокой прочности на растяжение	260	H10F	10-42	0.0048-0.021	1020	60-80
Чугун с шаровидным графитом								
09.1	Ферритный	160	H10F	10-42	0.0048-0.021	1020	60-80	
09.2	Перлитный	250	H10F	8-34	0.0032-0.014	1020	50-65	
H	Сверхтвердая сталь							
	04.1	Закаленная и отпущенная	43-47 HRc	–	–	–	1020	20-30
04.1		47-60 HRc	–	–	–	1020	20-30	
N	Алюминиевые сплавы							
	30.11	Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	60	H10F	35-135	0.0072-0.0315	1020	200-250
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	75	H10F	24-95	0.0072-0.0315	1020	150-200
Медь и медные сплавы								
33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	110	H10F	17-68	0.0064-0.028	1020	140-170	
33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	90	H10F	10-40	0.0064-0.028	1020	160-190	

Более высокие подачи следует выбирать при достаточной жесткости оборудования и хороших условиях обработки.

Более высокие подачи из рекомендуемого диапазона соответствуют большим диаметрам сверл, и наоборот:

Например: $f_n = 0.10-0.14-0.25$

Например: $D_c = 3.0-5.0-6.0$

Сверла CoroDrill® Delta-C диаметром 3-20 мм

Метрические значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марки сплавов	Скорость резания (V _c), м/мин	Диаметр сверла, мм			
						3.00–6.00	6.01–10.00	10.01–14.00	14.01–20.00
						Подача, f _n , мм/об ³)			
P	Нелегированная сталь								
	01.0	C = 0,05–0,10 %	125	1220	80-140	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	01.1	C = 0.1–0.25%	125	1220	80-140	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	01.2	C = 0.25–0.55%	150	1220	80-140	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	01.3	C = 0.55–0.80%	170	1220	70-130	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	Высокоуглеродистая сталь								
	01.4	Углеродистая инструментальная сталь	210	1220	70-120	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	Низколегированная сталь								
	02.1	Незакаленная	180	1220	70-120	0.10-0.20	0.14-0.30	0.18-0.35	0.20-0.40
	02.2	Закаленная и отпущенная	275	1220	70-100	0.10-0.20	0.14-0.30	0.18-0.35	0.20-0.40
	02.2	Закаленная и отпущенная	350	1220	50-80	0.10-0.20	0.14-0.25	0.18-0.35	0.20-0.38
	Высоколегированная сталь								
	03.11	Отожженная	200	1220	40-80	0.08-0.14	0.10-0.22	0.14-0.25	0.16-0.32
	03.21	Закаленная инструментальная сталь	325	1220	40-70	0.08-0.14	0.10-0.22	0.12-0.25	0.18-0.28
Стальное литье									
06.1	Нелегированная	180	1220	70-130	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45	
06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	200	1220	70-120	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45	
M	Нержавеющая сталь								
	05.11	Незакаленная/Ферритная/Мартенситная	200	1220	40-80 ¹⁾	0.08-0.14	0.08-0.20	0.12-0.22	0.14-0.24
	05.21	Аустенитная	180	1220	40-80 ¹⁾	0.08-0.14	0.08-0.20	0.12-0.22	0.14-0.24
	15.21	Аустенитное литье	200	1220	40-80 ¹⁾	0.08-0.14	0.08-0.20	0.12-0.22	0.14-0.24
S	Жаропрочные сплавы на основе никеля								
	20.21	Отжиг или отпуск в расплаве солей	250	1220	10-25	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.16
	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	350	1220	10-25	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.16
	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	320	1220	10-25	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.16
	Титановые сплавы								
23.21	α, близкие к α и α + β сплавы, отожженные	Rm ²⁾ = 850	1220	20-60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30	
23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	Rm ²⁾ = 1050	1220	20-60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30	
K	Ковкий чугун								
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	1220	90-150	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	230	1220	70-130	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55
				1210	100-150	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55
	Серый чугун								
	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	1220	90-150	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60
				1210	140-200	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60
	08.2	Высокой прочности на растяжение	260	1220	70-130	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55
				1210	100-140	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55
	09.1	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	160	1220	80-110	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60
			1210	110-150	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60	
09.2	Перлитный	250	1220	70-100	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55	
			1210	100-140	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55	
	CGI		1210	90-130	0.15-0.30	0.20-0.40	0.30-0.60	0.35-0.60	
H	Сверхтвердая сталь								
	04.1	Закаленная и отпущенная	43-47 HRc	1220	30-50	0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18
	04.1		47-60 HRc	1220	15-25	0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18
N	Алюминиевые сплавы								
	30.11	Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	60	N20D	120-230	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	75	N20D	120-230	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60
	Медь и медные сплавы								
33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	110	N20D	90-150	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60	
33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	90	N20D	90-150	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60	

1) Внутренний подвод охлаждения рекомендуется при сверлении нержавеющих сталей, когда СОЖ существенно влияет на удаление стружки и стойкость инструмента.

2) Rm = предел прочности на растяжение в МПа.

3) Более высокие подачи следует выбирать при достаточной жесткости оборудования и хороших условиях обработки.

Сверла CoroDrill® Delta-C R840 диаметром 0,012-0,114"

Значения в дюймах

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Марка сплава	Скорость резания (V _c) фут/мин	Диаметр сверла	Марка сплава	Скорость резания (V _c) фут/мин	Диаметр сверла
						0,30-1,40 мм (0,012-0,055")			1,50-2,90 мм (0,059-0,114")
						Подача f _n in./r			Подача f _n in./r
P	Нелегированная сталь								
	01.0	C = 0.05-0.10%	125	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	260-330	.002-.003
	01.1	C = 0.10-0.25%	125	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	260-330	.002-.003
	01.2	C = 0.25-0.55%	150	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	230-280	.001-.003
	01.3	C = 0.55-0.80%	170	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	230-280	.001-.003
	01.4	Высокоуглеродистая сталь Углеродистая инструментальная сталь	210	H10F	30-140	0.00015-0.0008	1020	210-260	.001-.003
	Низколегированная сталь								
	02.1	Незакаленная	180	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	200-250	.001-.002
	02.2	Закаленная и отпущенная	275	H10F	30-140	0.00015-0.0007	1020	150-200	.001-.002
	02.2	Закаленная и отпущенная	350	H10F	25-90	0.0001-0.0006	1020	115-160	.001-.002
	Высоколегированная сталь								
	03.11	Отожженная	200	H10F	20-80	0.00015-0.0007	1020	150-200	.001-.003
	03.21	Закаленная инструментальная сталь	325	H10F	17-65	0.00015-0.0007	1020	130-160	.001-.002
	Стальное литье								
06.1	Нелегированная	180	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	200-250	.001-.002	
06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	200	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	160-210	.001-.002	
S	Титановые сплавы								
	23.21	α, близкие к α и α + β сплавы, отожженные	Rm = 850	H10F	15-55	0.0001-0.0004	1020	100-130	.001-.002
23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	Rm = 1050	H10F	10-45	0.00006-0.0003	1020	100-130	.001-.002	
K	Ковкий чугун								
	07.1	Ферритный (элементарная стружка)	130	H10F	30-140	0.0002-0.0008	1020	230-310	.002-.004
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	230	H10F	20-100	0.0002-0.0008	1020	210-260	.002-.004
	Серый чугун								
	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	H10F	40-170	0.0002-0.00095	1020	230-310	.002-.004
	08.2	Высокой прочности на растяжение	260	H10F	30-140	0.0002-0.0008	1020	200-260	.002-.004
Чугун с шаровидным графитом									
09.1	Ферритный	160	H10F	30-140	0.0002-0.0008	1020	200-260	.002-.004	
09.2	Перлитный	250	H10F	25-15	0.00012-0.0006	1020	160-210	.002-.004	
H	Сверхтвердая сталь								
	04.1	Закаленная и отпущенная	43-47 HRC	-	-	-	1020	65-100	.0004-.0008
04.1		47-60 HRC	-	-	-	1020	65-100	.0004-.0008	
N	Алюминиевые сплавы								
	30.11	Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	60	H10F	120-450	0.0003-0.0012	1020	650-820	.002-.004
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	75	H10F	80-310	0.0003-0.0012	1020	490-650	.002-.004
Медь и медные сплавы									
33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	110	H10F	60-220	0.00025-0.0011	1020	460-560	.002-.004	
33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	90	H10F	30-130	0.00025-0.0011	1020	520-620	.002-.004	

Более высокие подачи следует выбирать при достаточной жесткости оборудования и хороших условиях обработки.

Более высокие подачи из рекомендуемого диапазона соответствуют большим диаметрам сверл, и наоборот:

Пример: f_n = .004-.006-.010"

Пример: D_c = .039-.197-.236"

Сверла CoroDrill® Delta-C диаметром 0,118-0,787"

Значения в дюймах

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марки сплавов	Скорость резания (V _c) фут/мин	Диаметр сверла			
						3,00-6,00 мм (0,118-0,236")	6,01-10,00 мм (0,237-0,394")	10,01-14,00 мм (0,395-0,551")	14,01-20,00 мм (0,552-0,787")
						Подача f _n inch/r			
P	Нелегированная сталь								
	01.0	C = 0.05-0.10%	125	1220	260-460	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018
	01.1	C = 0.10-0.25%	125	1220	260-460	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018
	01.2	C = 0.25-0.55%	150	1220	260-460	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018
	01.3	C = 0.55-0.80%	170	1220	230-430	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018
	Высокоуглеродистая сталь								
	01.4	Углеродистая инструментальная сталь	210	1220	230-400	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018
	Низколегированная сталь								
	02.1	Незакаленная	180	1220	230-400	.004-.008	.006-.012	.007-.014	.008-.016
	02.2	Закаленная и отпущенная	275	1220	230-330	.004-.008	.006-.012	.007-.014	.008-.016
	02.2	Закаленная и отпущенная	350	1220	160-260	.004-.008	.006-.010	.007-.014	.008-.016
Высоколегированная сталь									
03.11	Отожженная	200	1220	130-260	.003-.006	.004-.009	.006-.010	.006-.013	
03.21	Закаленная инструментальная сталь	325	1220	130-230	.003-.006	.004-.009	.005-.010	.007-.011	
Стальное литье									
06.1	Нелегированная	180	1220	230-430	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018	
06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	200	1220	230-400	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018	
M	Нержавеющая сталь								
	05.11	Незакаленная/Ферритная/Мартенситная	200	1220	130-260 ¹⁾	.003-.006	.003-.008	.005-.009	.006-.009
	05.21	Аустенитная	180	1220	130-260 ¹⁾	.003-.006	.003-.008	.005-.009	.006-.009
15.21	Нержавеющая сталь Аустенитное литье	200	1220 1030	130-260 ¹⁾	.003-.006 .003-.008	.003-.008 .004-.010	.005-.009 .006-.012	.006-.009 .007-.014	
S	Жаропрочные сплавы на основе никеля								
	20.21	Отжиг или отпуск в расплаве солей	250	1220	30-80	.002-.005	.003-.006	.003-.006	.004-.006
	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	350	1220	30-80	.002-.005	.003-.006	.003-.006	.004-.006
	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	320	1220	30-80	.002-.005	.003-.006	.003-.006	.004-.006
	Титановые сплавы								
23.21	α, близкие к α и α + β сплавы, отожженные	Rm ²⁾ = 850	1220	70-200	.002-.005	.003-.008	.006-.011	.006-.012	
23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	Rm ²⁾ = 1050	1220	70-200	.002-.005	.003-.008	.006-.011	.006-.012	
K	Ковкий чугун								
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	1220	300-500	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024
				1210	330-560	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	230	1220	230-430	.006-.010	.008-.014	.012-.022	.014-.022
				1210	300-500	.006-.010	.008-.014	.012-.022	.014-.022
	Серый чугун								
	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	1220	300-500	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024
				1210	330-560	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024
	08.2	Высокой прочности на растяжение	260	1220	230-430	.006-.010	.008-.014	.012-.022	.014-.022
			1210	300-500	.006-.010	.008-.014	.012-.022	.014-.022	
Чугун с шаровидным графитом									
09.1	Ферритный	160	1220	80-300	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024	
			1210	330-500	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024	
09.2	Перлитный	250	1220	200-300	.006-.010	.008-.014	.012-.022	.014-.022	
			1210	300-500	.006-.010	.008-.014	.012-.022	.014-.022	
CGI			1210	230-400	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024	
H	Сверхтвердая сталь								
	04.1	Закаленная и отпущенная	43-47 HRc	1220	90-150	.002-.004	.003-.005	.004-.006	.005-.007
	04.1		47-60 HRc	1220	50-80	.002-.004	.003-.005	.004-.006	.005-.007
N	Алюминиевые сплавы								
	30.11	Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	60	N20D	400-750	.006-.010	.008-.016	.012-.020	.016-.024
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	75	N20D	400-750	.006-.010	.008-.016	.012-.020	.016-.024
	Медь и медные сплавы								
33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	110	N20D	240-450	.006-.010	.008-.016	.012-.020	.016-.024	
33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	90	N20D	240-450	.006-.010	.008-.016	.012-.020	.016-.024	

1) Внутренний подвод охлаждения рекомендуется при сверлении нержавеющих сталей, когда СОЖ существенно влияет на удаление стружки и стойкость инструмента.

2) Rm = предел прочности на растяжение в МПа.

3) Более высокие подачи следует выбирать при достаточной жесткости оборудования и хороших условиях обработки.

Сверла Coromant Delta® R411.5

Метрические значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава	Скорость резания v_c , м/мин	Диаметр сверла, мм			
						9.50-14	14.01-17	17.01-30.40	
P	01.0 01.1 01.2 01.3 01.4	Нелегированная сталь		80-170 90-200 125-225 150-225 180-225	P20	75-100 70-90	Поддача f_n мм/об		
		В состоянии поставки 0,05-0,10% C					0.14-0.22	0.15-0.25	0.18-0.31
		В состоянии поставки 0,10-0,25% C					0.15-0.23	0.18-0.26	0.20-0.30
		В состоянии поставки 0,25-0,55% C							
		В состоянии поставки 0,55-0,80% C							
	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь								
	02.1 02.2	Низколегированная сталь		150-260 220-400	P20	55-90 35-65	0.14-0.22	0.18-0.26	0.20-0.28
		Незакаленная					0.14-0.22	0.15-0.25	0.18-0.26
	03.11 03.22	Высоколегированная сталь		150-250 250-400	P20	40-70 40-60	0.15-0.20	0.18-0.25	0.20-0.27
		Отожженная					0.15-0.20	0.17-0.20	0.18-0.24
06.1 06.2	Стальное литье		90-225 150-250	P20	70-90 50-75	0.17-0.23	0.19-0.25	0.20-0.26	
	Нелегированная					0.15-0.21	0.17-0.23	0.19-0.25	
06.2	Низколегированная (легирующих эл. $\leq 5\%$)								
M	05.11	Нержавеющая сталь		150-270	K20	25-55	0.14-0.21	0.17-0.24	0.18-0.27
	05.21	Ферритная, мартенситная 13-25% Cr							
K	07.1 07.2	Нержавеющая сталь		150-270	K20	25-55	0.14-0.20 ¹⁾	0.16-0.23 ¹⁾	0.19-0.25 ¹⁾
		Аустенитная Ni > 8%, 18-25% Cr							
	08.1 08.2	Ковкий чугун		110-145 150-270	K20	75-120 75-110	0.15-0.26 0.15-0.25	0.18-0.30 0.16-0.29	0.21-0.39 0.18-0.35
		Ферритный (элементная стружка)							
	09.1 09.2	Серый чугун		150-220 200-330	K20	85-115 55-100	0.19-0.31 0.19-0.30	0.23-0.39 0.24-0.36	0.26-0.46 0.28-0.44
		Низкой прочности на растяжение							
09.1 09.2	Чугун с шаровидным графитом		125-230 200-300	K20	65-105 55-95	0.16-0.26 0.15-0.25	0.20-0.35 0.18-0.33	0.23-0.41 0.21-0.39	
	Высокой прочности на растяжение								
H	04.1	Сверттвердая сталь		HRC 43-47 47-60	P20	25-40 15-30	0.10-0.15	0.12-0.17	0.15-0.20
		Закаленная и отпущенная							
N	30.12	Алюминиевые сплавы		75-150	K20	95-150	0.21-0.33	0.18-0.41	0.18-0.41
		Деформируемые, в т.ч. холоднодеф., не подвергнутые старению							
	33.1 33.2	Медь и медные сплавы		40-100	K20	45-150	0.16-0.29	0.20-0.35	0.25-0.44
		Легко обрабатываемые сплавы (Pb $\geq 1\%$)							
		Латунь, свинцовистая бронза (Pb $\leq 1\%$)							

1) Если рекомендуемые режимы резания не обеспечивают удовлетворительного стружкоотвода, следует уменьшить подачу до 0,08 - 0,10 мм/мин.

Сверла Coromant Delta® R411.5

Значения в дюймах

ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава	Скорость резания v_c ft/min	Диаметр сверла		
						9,50-14 мм (0,374-0,551")	14,01-17 мм (0,552-0,669")	17,01-30,40 мм (0,670-1,197")
						Подача f_n , inch/r.		
P	Нелегированная сталь							
	01.0	В состоянии поставки 0,05-0,10% С	80-170	P20	250-330	.006-.009	.006-.010	.007-.012
	01.1	В состоянии поставки 0,10-0,25% С	90-200					
	01.2	В состоянии поставки 0,25-0,55% С	125-225		220-300	.006-.009	.007-.010	.008-.012
	01.3	В состоянии поставки 0,55-0,80% С	150-225					
	01.4	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-225					
	Низколегированная сталь							
	02.1	Незакаленная	150-260	P20	180-300	.006-.009	.007-.010	.008-.011
	02.2	Закаленная	220-400		120-220	.006-.009	.006-.010	.007-.010
	Высоколегированная сталь							
03.11	Отожженная	150-250	P20	120-220	.006-.008	.007-.010	.008-.011	
03.22	Закаленная сталь	250-400		120-190	.006-.008	.007-.009	.007-.009	
Стальное литье								
06.1	Нелегированная	90-225	P20	220-300	.007-.009	.007-.010	.008-.010	
06.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	150-250		150-240	.006-.008	.007-.009	.007-.010	
M	Нержавеющая сталь							
	05.11	Ферритная, мартенситная 13-25% Cr	150-270	K20	80-180	.006-.008	.007-.009	.007-.011
05.21	Нержавеющая сталь Аустенитная Ni > 8%, 18-25% Cr	150-270	K20	80-180	.006-.008 ¹⁾	.006-.009 ¹⁾	.007-.010 ¹⁾	
K	Ковкий чугун							
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	110-145	K20	240-390	.006-.010	.007-.012	.008-.015
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	150-270		240-370	.006-.010	.006-.011	.007-.014
	Серый чугун							
	08.1	Низкой прочности на растяжение	150-220	K20	270-380	.009-.012	.009-.015	.010-.018
	08.2	Высокой прочности на растяжение	200-330		180-330	.009-.012	.009-.014	.011-.017
Чугун с шаровидным графитом								
09.1	Ферритный	125-230	K20	210-350	.006-.010	.008-.014	.009-.016	
09.2	Перлитный	200-300		180-310	.006-.010	.007-.013	.008-.015	
H	Свертввердая сталь							
04.1	Закаленная и отпущенная	HRC 43-47 47-60	P20	80-130 50-100	.004-.006	.005-.007	.006-.008	
N	Алюминиевые сплавы							
	30.12	Деформируемые, в т.ч. холоднодеф., не подвергнутые старению	75-150	K20	310-490	.008-.013	.007-.016	.007-.016
	30.21	Отливки	40-100					
	Медь и медные сплавы							
33.1	Легко обрабатываемые сплавы (Pb ≥ 1%)	50-160	K20	150-490	.006-.011	.008-.014	.010-.017	
33.2	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)							

1) Если рекомендуемые режимы резания не обеспечивают удовлетворительного стружкоотвода, следует уменьшить подачу до 0,08 - 0,10 мм/мин.

CoroDrill® 880

Метрические значения

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Марка сплава	Скорость резания	Диаметр сверла
			НВ	⊙	(м/мин)	D _c мм
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Нелегированная сталь В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.10% C	80-170	4014 4024 4034 4044	220-400 230-380 210-310 190-235	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
	30.00-35.99					
	36.00-43.99					
	44.00-52.99					
53.00-63.50						
P1.1.Z.AN (01.1)	В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.25% C	90-200	4014 4024 4034 4044	240-390 230-350 200-290 170-225	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
30.00-35.99						
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						
P1.2.Z.AN (01.2)	В состоянии поставки (сырая) 0.25-0.55% C	125-225	4014 4024 4034 4044	200-320 190-290 155-235 120-180	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
30.00-35.99						
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						
P1.3.Z.AN (01.3)	В состоянии поставки (сырая) 0.55-0.80% C	150-250	4014 4024 4034 4044	175-305 170-275 140-225 105-175	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
30.00-35.99						
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						
P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-275	4014 4024 4034 4044	175-300 200-275 155-225 105-170	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
30.00-35.99						
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						
P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь В состоянии поставки	150-260	4014 4024 4034 4044	175-320 180-290 150-235 115-180	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
30.00-35.99						
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						
P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная сталь	220-450	4014 4024 4034 4044	150-255 90-230 85-185 75-140	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
30.00-35.99						
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Глубина сверления 2-3xD				Геометрия / Подача Глубина сверления 4xD				Глубина сверления 5xD			
-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT
f_n , мм/об	f_n , мм/об	f_n , мм/об	f_n , мм/об	f_n , мм/об	f_n , мм/об	f_n , мм/об	f_n , мм/об	f_n , мм/об	f_n , мм/об	f_n , мм/об	f_n , мм/об
0.04-0.08		0.04-0.06		0.04-0.08	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.05		0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.04	0.04-0.04	0.04-0.05
0.04-0.10	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.10	0.04-0.07	0.04-0.04	0.04-0.04	0.04-0.07
0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.08
0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.08
0.06-0.14	0.06-0.10	0.06-0.10		0.06-0.12	0.06-0.10	0.06-0.10		0.06-0.09	0.06-0.07	0.06-0.07	
0.06-0.16	0.06-0.10	0.06-0.10		0.06-0.14	0.06-0.10	0.06-0.10		0.06-0.11	0.06-0.07	0.06-0.07	
0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12		0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12					
0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12		0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12					
0.04-0.10		0.04-0.06		0.04-0.08	0.04-0.06	0.04-0.06		0.04-0.07		0.04-0.05	
0.04-0.10	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.10	0.04-0.07	0.04-0.04	0.04-0.04	0.04-0.07
0.04-0.12	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.04	0.04-0.04	0.04-0.08
0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.09	0.04-0.07	0.04-0.05	0.04-0.09
0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.09	0.04-0.07	0.04-0.05	0.04-0.09
0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.10		0.06-0.16	0.06-0.10	0.06-0.10		0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.07	
0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.10		0.06-0.16	0.06-0.10	0.06-0.10		0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.07	
0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12		0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12					
0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12		0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12					
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.07		0.04-0.12	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.20	0.04-0.20	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.13	0.04-0.13
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.26	0.06-0.26	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.17	0.06-0.17
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.30	0.08-0.30	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.20	0.08-0.20
0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.32		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.15	0.08-0.15	0.08-0.21	
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.34		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.23	
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.34		0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.24					
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.34		0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.24					
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.07		0.04-0.12	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.20	0.04-0.20	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.13	0.04-0.13
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.26	0.06-0.26	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.17	0.06-0.17
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.30	0.08-0.30	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.20	0.08-0.20
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.32		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.34		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.23	
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.34		0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.24					
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.34		0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.24					
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.07		0.04-0.12	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.20	0.04-0.20	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.13	0.04-0.13
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.26	0.06-0.26	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.17	0.06-0.17
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.30	0.08-0.30	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.20	0.08-0.20
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.32		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.34		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.23	
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.34		0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.24					
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.34		0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.24					
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.07		0.04-0.10	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.16	0.04-0.16	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.11	0.04-0.11
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.13	0.06-0.13
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.26	0.08-0.30	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.17	0.08-0.17
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.30		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.20	
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.32		0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.20		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.20	
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.32		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.32		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					

CoroDrill® 880

Метрические значения

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава ○	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла D _c мм
P	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	150-250	4014	155-300	12.00-13.99
				4024	160-275	14.00-16.49
				4034	130-225	16.50-19.99
				4044	100-170	20.00-23.99
P3.0.Z.HT (03.21)	Закаленная сталь	250-350	4014	100-215	24.00-29.99	
			4024	80-200	30.00-35.99	
			4034	75-165	36.00-43.99	
			4044	70-125	44.00-52.99	
P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	90-225	4014	190-345	53.00-63.50	
			4024	140-310	12.00-13.99	
			4034	135-250	14.00-16.49	
			4044	125-190	16.50-19.99	
P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих эл. > 5%)	150-250	4014	125-265	20.00-23.99	
			4024	110-250	24.00-29.99	
			4034	105-200	30.00-35.99	
			4044	100-150	36.00-43.99	
						44.00-52.99
						53.00-63.50

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Глубина сверления 2-3xD				Геометрия / Подача Глубина сверления 4xD				Глубина сверления 5xD			
-LM f_n , мм/об	-GM f_n , мм/об	-GR f_n , мм/об	-GT f_n , мм/об	-LM f_n , мм/об	-GM f_n , мм/об	-GR f_n , мм/об	-GT f_n , мм/об	-LM f_n , мм/об	-GM f_n , мм/об	-GR f_n , мм/об	-GT f_n , мм/об
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.07		0.04-0.10	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.16	0.04-0.16	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.11	0.04-0.11
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.13	0.06-0.13
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.26	0.08-0.26	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.17	0.08-0.17
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.30		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.20	
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.30		0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.20	
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.32		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.32		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					
0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.10		0.04-0.11		0.04-0.07		0.04-0.09	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.09	0.04-0.09
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.11	0.06-0.11
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.26	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.15	0.08-0.17
0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.13	0.08-0.13	0.08-0.16	
0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.26		0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.24		0.06-0.15	0.08-0.15	0.08-0.17	
0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.26		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					
0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.26		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					
0.04-0.08		0.04-0.12		0.04-0.08		0.04-0.12		0.04-0.05		0.04-0.08	
0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.08	0.04-0.08
0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.08	0.04-0.08
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.09	0.04-0.09
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.06-0.22	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.06-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.09	0.04-0.09
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16		0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16		0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.11	
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16		0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16		0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.11	
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16		0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16					
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16		0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16					
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.07		0.04-0.10	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.20	0.04-0.20	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.13	0.04-0.13
0.04-0.14	0.06-0.14	0.06-0.22	0.06-0.22	0.04-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.04-0.09	0.06-0.09	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.26	0.06-0.26	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.17	0.06-0.17
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.30	0.08-0.30	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.20	0.08-0.20
0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.32		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.13	0.08-0.13	0.08-0.21	
0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.34		0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.24		0.06-0.15	0.08-0.15	0.08-0.23	
0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.34		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					
0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.34		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					

Фрезерование

E

Сверление

F

Растачивание

G

Инструментальная оснастка

J

Общая информация

CoroDrill® 880

Метрические значения

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава ↻	Скорость резания v_c (м/мин)	Диаметр сверла D_c , мм	Геометрия/подача (f_n мм/об) Глубина сверления 2-3xD		
							-LM	-MS ¹⁾	-GM
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Нержавеющая сталь Ферритная/Мартенситная (13-25% Cr)	150-270	4024 4034 4044 2044	120-265 115-215 115-165 115-165	12.00-13.99	0.04-0.12		
						14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.04-0.08
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.14
						24.00-29.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.14
						30.00-35.99	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.16
	36.00-43.99	0.06-0.20		0.06-0.16					
	44.00-52.99	0.10-0.24		0.10-0.18					
	53.00-63.50	0.10-0.24		0.10-0.18					
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная (Ni > 8%, 13-25% Cr)	150-275	4024 4034 4044 2044	120-250 115-215 115-180 115-180	12.00-13.99	0.04-0.12		
						14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.04-0.08
						20.00-23.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12
						24.00-29.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12
						30.00-35.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16
36.00-43.99	0.06-0.20		0.06-0.16						
44.00-52.99	0.10-0.20		0.10-0.16						
53.00-63.50	0.10-0.20		0.10-0.16						
M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)	200-320	4024 4034 4044 2044	90-145 85-135 85-125 85-125	12.00-13.99	0.04-0.12			
					14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.08	
					16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.04-0.08	
					20.00-23.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	
					24.00-29.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	
					30.00-35.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16	
36.00-43.99	0.06-0.20		0.06-0.16						
44.00-52.99	0.10-0.20		0.10-0.16						
53.00-63.50	0.10-0.20		0.10-0.16						
M1.0.C.UT (15.21)	Аустенитное литье	150-250	4024 4034 4044 2044	150-200 115-175 80-155 80-155	12.00-13.99	0.04-0.12			
					14.00-16.49	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	
					16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.04-0.08	
					20.00-23.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	
					24.00-29.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	
					30.00-35.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16	
36.00-43.99	0.06-0.20		0.06-0.16						
44.00-52.99	0.10-0.20		0.10-0.16						
53.00-63.50	0.10-0.20		0.10-0.16						
S	S2.0.Z.AN (20.21) S2.0.Z.AG (20.22) S2.0.C.NS (20.24)	Жаропрочные сплавы на основе никеля	140-425	4044 H13A 2044	20-90 15-90 20-90	12.00-13.99	0.04-0.08		
						14.00-16.49	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.10
						16.50-19.99	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.10
						20.00-23.99	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.10
						24.00-29.99	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12
						30.00-35.99	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12
	36.00-43.99	0.06-0.12		0.06-0.12					
	44.00-52.99	0.06-0.12		0.06-0.12					
	53.00-63.50	0.08-0.14		0.06-0.14					
	S4.2.Z.AN (23.21) S4.3.Z.AG (23.22)	Титановые сплавы: альфа, близкие к альфа и к альфа+бета сплавы, в отожженном состоянии	Rm (Mpa) 600-1500	4044 H13A 2044	40-135 40-135 40-135	12.00-13.99	0.04-0.14		
						14.00-16.49	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12
						16.50-19.99	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.14
20.00-23.99		0.08-0.16				0.08-0.16	0.08-0.14		
24.00-29.99		0.12-0.18				0.12-0.18	0.10-0.16		
30.00-35.99		0.12-0.18				0.12-0.18	0.10-0.18		
36.00-43.99	0.12-0.18		0.10-0.18						
44.00-52.99	0.12-0.18		0.10-0.18						
53.00-63.50	0.14-0.20		0.14-0.20						

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии

¹⁾ Геометрия -MS доступна только со сплавом GC2044

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

GC1144 - оптимизированный сплав центральной пластины для обработки материалов группы ISO M (доступен для сверл диаметром от 14.00 до 35.99 мм).

CoroDrill® 880

Глубина сверления 2-3xD		Геометрия/подача (f_n , мм/об)					Глубина сверления 5xD				
-GR	-GT	-LM	MS ¹⁾	-GM	-GR	-GT	-LM	MS ¹⁾	-GM	-GR	-GT
0.04-0.08		0.04-0.10			0.04-0.08		0.04-0.08			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.09
0.04-0.08	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.11
0.06-0.14	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.12
0.06-0.14	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.12
0.06-0.16		0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		0.06-0.18		0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.13		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.18		0.10-0.20		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.10-0.18		0.10-0.20		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.04-0.08		0.04-0.10			0.04-0.08		0.04-0.08			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.09
0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.12	0.06-0.09	0.06-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.09
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.16		0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		0.06-0.16		0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.13		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.16		0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.10-0.16		0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.04-0.08		0.04-0.10			0.04-0.08		0.04-0.08			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.09
0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.12	0.06-0.09	0.06-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.09
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.16		0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		0.06-0.18		0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.13		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.16		0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.10-0.16		0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.04-0.08		0.04-0.10			0.04-0.08		0.04-0.08			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.08
0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.12	0.06-0.09	0.06-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.09
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.16		0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		0.06-0.18		0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.13		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.16		0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.10-0.16		0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.04-0.08		0.04-0.08			0.04-0.08		0.04-0.05			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.07	0.04-0.05	
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.05	0.05-0.05	0.05-0.07	0.05-0.05	
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.05	0.05-0.05	0.05-0.07	0.05-0.05	
0.06-0.08	0.05-0.08	0.05-0.10	0.05-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.08	0.06-0.07	0.06-0.07	0.06-0.08	0.05-0.06	
0.06-0.12		0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12		0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	
0.06-0.12		0.06-0.12		0.06-0.12	0.06-0.12		0.06-0.08		0.06-0.08	0.06-0.08	
0.06-0.12		0.06-0.12		0.06-0.12	0.06-0.12						
0.08-0.12		0.08-0.14		0.08-0.14	0.08-0.12						
0.04-0.10		0.04-0.12			0.04-0.10		0.04-0.10			0.04-0.08	
0.06-0.10	0.06-0.10	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.10	0.08-0.12	0.06-0.10	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.08	0.06-0.07	0.06-0.07
0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.14	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.09	0.08-0.08	0.08-0.08
0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.14	0.06-0.12	0.10-0.14	0.08-0.12	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.09	0.08-0.08	0.08-0.08
0.10-0.14	0.10-0.14	0.10-0.16	0.10-0.16	0.08-0.14	0.10-0.14	0.10-0.14	0.12-0.12	0.12-0.12	0.10-0.11	0.09-0.10	0.09-0.10
0.10-0.16		0.12-0.18	0.12-0.18	0.10-0.16	0.10-0.16		0.12-0.12	0.12-0.12	0.10-0.12	0.10-0.11	
0.10-0.16		0.12-0.18		0.10-0.16	0.12-0.16		0.12-0.12		0.10-0.12	0.10-0.11	
0.10-0.16		0.12-0.18		0.10-0.16	0.12-0.16						
0.12-0.16		0.14-0.20		0.14-0.18	0.12-0.16						

CoroDrill® 880

Метрические значения

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Марка сплава	Скорость резания	Диаметр сверла
			НВ	⊙	(м/мин)	D _c мм
К	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	110-145	4014 4024 4034 4044	140-255 140-230 110-190 80-145	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный (сливная стружка)	150-270	4014 4024 4034 4044	100-185 105-170 85-140 65-105	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	150-220	4014 4024 4034 4044	225-345 210-310 170-255 130-195	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	200-330	4014 4024 4034 4044	110-250 125-230 100-185 75-140	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	150-230	4014 4024 4034 4044	120-235 125-215 100-175 80-135	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	200-330	4014 4024 4034 4044	100-215 110-200 90-165 70-125	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
					36.00-43.99	
					44.00-52.99	
					53.00-63.50	

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Глубина сверления 2-3xD				Геометрия / Подача Глубина сверления 4xD				Глубина сверления 5xD			
-LM f_n , мм/об	-GM f_n , мм/об	-GR f_n , мм/об	-GT f_n , мм/об	-LM f_n , мм/об	-GM f_n , мм/об	-GR f_n , мм/об	-GT f_n , мм/об	-LM f_n , мм/об	-GM f_n , мм/об	-GR f_n , мм/об	-GT f_n , мм/об
0.06-0.10		0.06-0.15		0.06-0.10		0.06-0.13		0.06-0.08		0.06-0.10	
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.07	0.06-0.08	0.06-0.13	0.06-0.13
0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.18	0.08-0.18	0.06-0.08	0.08-0.09	0.08-0.15	0.08-0.15
0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28	0.10-0.28	0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.22	0.10-0.22	0.08-0.09	0.10-0.12	0.10-0.19	0.08-0.19
0.08-0.14	0.10-0.20	0.10-0.30	0.10-0.30	0.08-0.14	0.10-0.20	0.10-0.26	0.10-0.26	0.08-0.09	0.10-0.13	0.10-0.20	0.10-0.20
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.28		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.34		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.23	
0.12-0.18	0.12-0.22	0.12-0.34		0.12-0.16	0.12-0.20	0.12-0.30					
0.12-0.18	0.12-0.22	0.12-0.34		0.12-0.16	0.12-0.20	0.12-0.30					
0.06-0.10		0.06-0.15		0.06-0.10		0.06-0.12		0.06-0.08		0.06-0.10	
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.07	0.06-0.08	0.06-0.11	0.06-0.11
0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.18	0.08-0.18	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.06-0.08	0.08-0.09	0.08-0.12	0.08-0.12
0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.24	0.10-0.24	0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.19	0.10-0.19	0.08-0.09	0.10-0.11	0.10-0.16	0.08-0.16
0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28	0.10-0.28	0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.22	0.10-0.22	0.08-0.09	0.10-0.12	0.10-0.19	0.10-0.19
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.24		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.20	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26					
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26					
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.20		0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.14		0.06-0.07	0.06-0.08	0.06-0.13	
0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.18	0.08-0.18	0.06-0.08	0.08-0.09	0.08-0.15	0.08-0.15
0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28	0.10-0.28	0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.22	0.10-0.22	0.08-0.09	0.10-0.12	0.10-0.19	0.08-0.19
0.08-0.14	0.10-0.20	0.10-0.32		0.08-0.14	0.10-0.20	0.10-0.26		0.08-0.09	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.28		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.34		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.23	
0.12-0.18	0.12-0.22	0.12-0.34		0.12-0.16	0.12-0.20	0.12-0.30					
0.12-0.18	0.12-0.22	0.12-0.34		0.12-0.16	0.12-0.20	0.12-0.30					
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.16		0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12		0.06-0.07	0.06-0.08	0.06-0.11	
0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.18	0.08-0.18	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.06-0.08	0.08-0.09	0.08-0.12	0.08-0.12
0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.24	0.10-0.24	0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.19	0.10-0.19	0.08-0.09	0.10-0.11	0.10-0.16	0.08-0.16
0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28		0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.22		0.08-0.09	0.10-0.12	0.10-0.19	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.24		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.20	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26					
0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16		0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.12		0.06-0.07	0.06-0.08	0.06-0.11	
0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.18	0.08-0.18	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.08-0.14	0.06-0.08	0.08-0.09	0.08-0.12	0.08-0.12
0.08-0.14	0.10-0.16	0.12-0.24	0.10-0.24	0.08-0.14	0.10-0.16	0.12-0.18	0.10-0.19	0.08-0.09	0.10-0.11	0.10-0.16	0.08-0.16
0.08-0.14	0.10-0.18	0.14-0.28		0.08-0.14	0.10-0.18	0.14-0.22		0.08-0.09	0.10-0.12	0.10-0.19	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.24		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.20	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26					
0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16		0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.12		0.06-0.07	0.06-0.08	0.06-0.11	
0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.18	0.08-0.18	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.08-0.14	0.06-0.08	0.08-0.09	0.08-0.12	0.08-0.12
0.08-0.14	0.10-0.16	0.12-0.24	0.10-0.24	0.08-0.14	0.10-0.16	0.12-0.18	0.10-0.19	0.08-0.09	0.10-0.11	0.10-0.16	0.08-0.16
0.08-0.14	0.10-0.18	0.14-0.28		0.08-0.14	0.10-0.18	0.14-0.22		0.08-0.09	0.10-0.12	0.10-0.19	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.24		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.20	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.24		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.20	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26					

CoroDrill® 880

Метрические значения

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава ⊙	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла D _c мм
H	H1.3.Z.HA (04.1)	Закаленная и отпущенная	47-65	4014 4024 4034 4044	40-100 30-80 30-80 30-80	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
30.00-35.99						
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Алюминиевые сплавы, деформируемые	30-150	4044 H13A	300-385 300-400	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
30.00-35.99						
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						
F	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	40-100	4044 H13A	300-385 300-400	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
30.00-35.99						
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						
G	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	70-140	4044 H13A	250-335 250-350	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
30.00-35.99						
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						
J	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы	70-160	4044 H13A	250-380 250-400	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
30.00-35.99						
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						
K	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	50-200	4044 H13A	180-230 180-240	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
30.00-35.99						
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Глубина сверления 2-3xD				Геометрия / Подача Глубина сверления 4xD				Глубина сверления 5xD			
-LM f_n , мм/об	-GM f_n , мм/об	-GR f_n , мм/об	-GT f_n , мм/об	-LM f_n , мм/об	-GM f_n , мм/об	-GR f_n , мм/об	-GT f_n , мм/об	-LM f_n , мм/об	-GM f_n , мм/об	-GR f_n , мм/об	-GT f_n , мм/об
0.04-0.08		0.04-0.10		0.04-0.08		0.04-0.10		0.04-0.05		0.04-0.06	
0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.08		0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.08		0.04-0.05	0.04-0.08	0.04-0.05	
0.05-0.12	0.06-0.14	0.05-0.12	0.05 - 0.12	0.05-0.10	0.06-0.12	0.05-0.10	0.05 - 0.10	0.05-0.08	0.06-0.09	0.05-0.08	0.05 - 0.08
0.05-0.14	0.06-0.18	0.05-0.14	0.05 - 0.14	0.05-0.12	0.06-0.15	0.05-0.12	0.05 - 0.12	0.05-0.09	0.06-0.12	0.05-0.09	0.05 - 0.09
0.05-0.14	0.06-0.18	0.05-0.14		0.05-0.12	0.06-0.15	0.05-0.12		0.05-0.09	0.06-0.12	0.05-0.09	
0.06-0.16	0.06-0.20	0.06-0.16		0.06-0.16	0.06-0.18	0.06-0.16		0.06-0.11	0.06-0.13	0.06-0.11	
0.06-0.16	0.06-0.20	0.06-0.16		0.06-0.16	0.06-0.18	0.06-0.16		0.06-0.11	0.06-0.13	0.06-0.11	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.16					
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.16					
0.04-0.08		0.04-0.08		0.04-0.08		0.04-0.08		0.04-0.05		0.04-0.05	
0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.10		0.04-0.09	0.04-0.08	0.04-0.08	
0.04-0.16	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04 - 0.14	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04 - 0.12	0.04-0.11	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04 - 0.09
0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06 - 0.16	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06 - 0.16	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06 - 0.11
0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.16	0.10-0.16		0.10-0.13	0.10-0.12	0.10-0.12	
0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20		0.10-0.22	0.10-0.18	0.10-0.16		0.10-0.17	0.10-0.13	0.10-0.13	
0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20		0.10-0.22	0.10-0.20	0.10-0.16		0.10-0.17	0.10-0.13	0.10-0.13	
0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22		0.12-0.25	0.12-0.22	0.12-0.18					
0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22									
0.04-0.12		0.04-0.12		0.04-0.12		0.04-0.12		0.04-0.08		0.04-0.08	
0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.12	0.04-0.10		0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.08	
0.04-0.14	0.04-0.16	0.04-0.14	0.04 - 0.14	0.04-0.12	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04 - 0.12	0.04-0.09	0.04-0.11	0.04-0.09	0.04 - 0.09
0.06-0.16	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06 - 0.16	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06 - 0.16	0.06-0.11	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06 - 0.11
0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.16		0.10-0.12	0.10-0.13	0.10-0.12	
0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.20		0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.18		0.10-0.13	0.10-0.15	0.10-0.13	
0.10-0.20	0.10-0.24	0.10-0.20		0.10-0.18	0.10-0.22	0.10-0.18		0.10-0.13	0.10-0.16	0.10-0.13	
0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22		0.12-0.20	0.12-0.24	0.12-0.20					
0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22									
0.04-0.12		0.04-0.12		0.04-0.12		0.04-0.12		0.04-0.08		0.04-0.08	
0.04-0.12	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.12	0.04-0.10		0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.08	
0.04-0.14	0.04-0.16	0.04-0.14	0.04 - 0.14	0.04-0.12	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04 - 0.12	0.04-0.09	0.04-0.11	0.04-0.09	0.04 - 0.09
0.06-0.16	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06 - 0.16	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06 - 0.16	0.06-0.11	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06 - 0.11
0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.16		0.10-0.12	0.10-0.13	0.10-0.12	
0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.20		0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.18		0.10-0.13	0.10-0.15	0.10-0.13	
0.10-0.20	0.10-0.24	0.10-0.20		0.10-0.18	0.10-0.22	0.10-0.18		0.10-0.13	0.10-0.16	0.10-0.13	
0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22		0.12-0.20	0.12-0.24	0.12-0.20					
0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22									
0.04-0.14		0.04-0.12		0.04-0.12		0.04-0.10		0.04-0.09		0.04-0.08	
0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.10		0.04-0.09	0.04-0.08	0.04-0.08	
0.04-0.16	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04 - 0.14	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04 - 0.12	0.04-0.11	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04 - 0.09
0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06 - 0.16	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06 - 0.16	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06 - 0.11
0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.16	0.10-0.16		0.10-0.13	0.10-0.12	0.10-0.12	
0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20		0.10-0.22	0.10-0.18	0.10-0.16		0.10-0.17	0.10-0.13	0.10-0.13	
0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20		0.10-0.22	0.10-0.20	0.10-0.16		0.10-0.17	0.10-0.13	0.10-0.13	
0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22		0.12-0.25	0.12-0.22	0.12-0.18					
0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22									
0.04-0.14		0.04-0.12		0.04-0.12		0.04-0.10		0.04-0.09		0.04-0.08	
0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.10		0.04-0.09	0.04-0.08	0.04-0.08	
0.04-0.16	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04 - 0.14	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04 - 0.12	0.04-0.11	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04 - 0.09
0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06 - 0.16	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06 - 0.14	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06 - 0.11
0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.16	0.10-0.16		0.10-0.13	0.10-0.12	0.10-0.12	
0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20		0.10-0.22	0.10-0.18	0.10-0.16		0.10-0.17	0.10-0.13	0.10-0.13	
0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20		0.10-0.22	0.10-0.20	0.10-0.16		0.10-0.17	0.10-0.13	0.10-0.13	
0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22		0.12-0.25	0.12-0.22	0.12-0.18					
0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22									

CoroDrill® 880

Значения в дюймах

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Марка сплава	Скорость резания	Диаметр сверла
			НВ	○	(фут/мин)	D _c дюйм
P	P1.0.Z.AN (01.0)	В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.10% C	90-200	4014	720-1300	.472-.550
				4024	760-1250	.551-.649
				4034	690-1000	.650-.787
				4044	620-770	.788-.944
	P1.0.Z.AN (01.1)	В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.25% C	90-200	4014	790-1250	.945-1.181
				4024	750-1150	1.182-1.417
				4034	650-950	1.418-1.732
				4044	550-740	1.733-2.086
P1.2.Z.AN (01.2)	В состоянии поставки (сырая) 0.25-0.55% C	125-225	4014	650-1050	2.087-2.500	
			4024	620-950	.472-.550	
			4034	510-770	.551-.649	
			4044	395-590	.650-.787	
P1.3.Z.AN (01.3)	В состоянии поставки (сырая) 0.55-0.80% C	150-250	4014	580-1000	.788-.944	
			4024	560-910	.945-1.181	
			4034	460-740	1.182-1.417	
			4044	345-580	1.418-1.732	
P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-275	4014	580-990	1.733-2.086	
			4024	660-910	2.087-2.500	
			4034	510-740	.472-.550	
			4044	345-560	.551-.649	
P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь В состоянии поставки	150-260	4014	570-1050	.650-.787	
			4024	590-950	.788-.944	
			4034	490-770	.945-1.181	
			4044	375-590	1.182-1.417	
P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная сталь	220-450	4014	490-840	1.418-1.732	
			4024	295-750	1.733-2.086	
			4034	280-610	2.087-2.500	
			4044	245-460	.472-.550	

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Значения в дюймах

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава ○	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверла D _c дюйм
P	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	150-250	4014	510-980	.472-.550
				4024	520-900	.551-.649
				4034	425-730	.650-.787
				4044	325-560	.788-.944
P3.0.Z.HT (03.21)	Закаленная сталь	250-350	4014	330-710	.945-1.181	
			4024	265-660	1.182-1.417	
			4034	245-540	1.418-1.732	
			4044	230-410	1.733-2.086	
P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	90-225	4014	620-1150	2.087-2.500	
			4024	455-1000	.472-.550	
			4034	440-810	.551-.649	
			4044	405-620	.650-.787	
P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих эл. > 5%)	150-250	4014	410-870	.788-.944	
			4024	360-820	.945-1.181	
			4034	345-650	1.182-1.417	
			4044	325-490	1.418-1.732	
						1.733-2.086
						2.087-2.500

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Глубина сверления 2-3xD				Геометрия / Подача Глубина сверления 4xD				Глубина сверления 5xD			
-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT
f_n дюйм/об.	f_n дюйм/об.	f_n дюйм/об.	f_n дюйм/об.	f_n дюйм/об.	f_n дюйм/об.	f_n дюйм/об.	f_n дюйм/об.	f_n дюйм/об.	f_n дюйм/об.	f_n дюйм/об.	f_n дюйм/об.
.002-.004		.002-.006		.002-.004		.002-.005		.002-.003		.002-.004	
.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.003	.002-.003	.002-.004	.002-.004
.002-.006	.002-.006	.002-.008	.002-.008	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.005	.002-.005
.002-.007	.002-.007	.002-.009	.002-.009	.002-.007	.002-.007	.002-.008	.002-.008	.002-.005	.002-.005	.002-.006	.002-.006
.002-.007	.003-.007	.003-.010	.003-.010	.002-.007	.003-.007	.003-.009	.003-.009	.002-.005	.003-.005	.003-.007	.003-.007
.002-.009	.003-.009	.003-.012		.002-.008	.003-.008	.003-.009		.002-.006	.003-.006	.003-.008	
.002-.009	.003-.009	.003-.012		.002-.009	.003-.009	.003-.009		.002-.006	.003-.006	.003-.008	
.004-.009	.004-.009	.004-.013		.004-.009	.004-.009	.004-.009					
.004-.009	.004-.009	.004-.013		.004-.009	.004-.009	.004-.009					
.002-.004		.002-.005		.002-.004		.002-.004		.002-.003		.002-.004	
.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.003	.002-.003	.002-.004	.002-.004
.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004
.002-.007	.002-.007	.002-.007	.002-.008	.002-.007	.002-.007	.002-.008	.002-.008	.002-.005	.002-.005	.002-.005	.002-.005
.002-.007	.003-.007	.003-.009	.003-.010	.002-.007	.003-.007	.003-.009	.003-.009	.002-.005	.003-.005	.003-.006	.003-.007
.002-.008	.003-.008	.003-.009		.002-.008	.003-.008	.003-.009		.002-.005	.003-.005	.003-.006	
.002-.009	.003-.009	.003-.010		.002-.009	.003-.009	.003-.009		.002-.006	.003-.006	.003-.007	
.004-.009	.004-.009	.004-.010		.004-.009	.004-.009	.004-.009					
.004-.009	.004-.009	.004-.010		.004-.009	.004-.009	.004-.009					
.002-.003		.002-.005		.002-.003		.002-.005		.001-.002		.002-.003	
.002-.003	.002-.003	.002-.005	.002-.005	.002-.003	.002-.003	.002-.005	.002-.005	.001-.002	.001-.002	.002-.003	.002-.003
.002-.003	.002-.003	.002-.005	.002-.005	.002-.003	.002-.003	.002-.005	.002-.005	.001-.002	.001-.002	.002-.003	.002-.003
.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.003	.002-.003	.002-.004	.002-.004
.002-.004	.002-.004	.002-.006	.003-.009	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.003	.002-.003	.002-.004	.002-.004
.002-.006	.002-.006	.002-.006		.002-.006	.002-.006	.002-.006		.002-.004	.002-.004	.002-.004	
.002-.006	.002-.006	.002-.006		.002-.006	.002-.006	.002-.006		.002-.004	.002-.004	.002-.004	
.003-.006	.003-.006	.003-.006		.003-.006	.003-.006	.003-.006					
.003-.006	.003-.006	.003-.006		.003-.006	.003-.006	.003-.006					
.002-.004		.002-.006		.002-.004		.002-.005		.002-.003		.002-.004	
.002-.004	.002-.004	.002-.008	.002-.008	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.003	.002-.003	.002-.005	.002-.005
.002-.006	.002-.006	.002-.009	.002-.009	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006
.002-.007	.002-.007	.002-.010	.002-.010	.002-.007	.002-.007	.002-.008	.002-.008	.002-.005	.002-.005	.002-.007	.002-.007
.002-.007	.003-.007	.003-.012	.003-.012	.002-.007	.003-.007	.003-.009	.003-.009	.002-.005	.003-.005	.003-.008	.003-.008
.002-.008	.003-.008	.003-.013		.002-.008	.003-.008	.003-.009		.002-.005	.003-.005	.003-.008	
.002-.009	.003-.009	.003-.013		.002-.009	.003-.009	.003-.009		.002-.006	.003-.006	.003-.009	
.004-.009	.004-.009	.004-.013		.004-.009	.004-.009	.004-.009					
.004-.009	.004-.009	.004-.013		.004-.009	.004-.009	.004-.009					

Фрезерование

E

Сверление

F

Растачивание

G

Инструментальная оснастка

J

Общая информация

CoroDrill® 880

Значения в дюймах

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава C	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверла D _c дюйм	Геометрия/подача (f _n дюйм/об.) Глубина сверления 2-3xD			
							-LM	-MS ¹⁾	-GM	
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Нержавеющая сталь Ферритная/Мартенситная (13-25% Cr)	150-270	4024 4034 4044 2044	390-870 375-700 375-540 375-540	.472-.550	.002-.005			
						.551-.649	.002-.006	.002-.006	.002-.004	
						.650-.787	.002-.007	.002-.007	.002-.004	
						.788-.944	.002-.008	.002-.008	.002-.006	
		M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная (Ni > 8%, 13-25% Cr)	150-275	4024 4034 4044 2044	390-820 375-700 375-590 375-590	.472-.550	.002-.005		
							.551-.649	.002-.006	.002-.006	.002-.004
							.650-.787	.002-.006	.002-.006	.002-.004
							.788-.944	.002-.007	.002-.007	.002-.005
		M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)	200-320	4024 4034 4044 2044	295-475 280-445 280-410 280-410	.472-.550	.002-.005		
							.551-.649	.002-.006	.002-.006	.002-.004
							.650-.787	.002-.006	.002-.006	.002-.004
							.788-.944	.002-.007	.002-.007	.002-.005
	M1.0.C.UT (15.21)	Аустенитное литье	150-250	4024 4034 4044 2044	495-660 380-570 265-510 265-510	.472-.550	.002-.005			
						.551-.649	.002-.005	.002-.005	.002-.004	
						.650-.787	.002-.006	.002-.006	.002-.004	
						.788-.944	.002-.007	.002-.007	.002-.005	
S	S2.0.Z.AN (20.21) S2.0.Z.AG (20.22) S2.0.C.NS (20.24)	Жаропрочные сплавы на основе никеля	140-425	4044 H13A 2044	65-290 50-290 65-290	.472-.550	.002-.004			
						.551-.649	.002-.004	.002-.004	.002-.004	
						.650-.787	.002-.004	.002-.004	.002-.004	
						.788-.944	.002-.004	.002-.004	.002-.005	
		S4.2.Z.AN (23.21) S4.3.Z.AG (23.22)	Титановые сплавы: альфа, близкие к альфа и к альфа+бета сплавы, в отожженном состоянии Титановые сплавы: Альфа+бета сплавы подвергнутые старению, Бета сплавы отожженные или подвергнутые старению	RM (Mpa) 600-1500	4044 H13A 2044	135-440 135-440 135-440	.472-.550	.002-.006		
							.551-.649	.002-.006	.002-.006	.002-.005
							.650-.787	.003-.007	.003-.007	.003-.006
							.788-.944	.003-.007	.003-.007	.003-.006
							.945-1.181	.005-.008	.005-.008	.004-.007
							1.182-1.417	.005-.008	.005-.008	.004-.008
							1.418-1.732	.005-.008	.005-.008	.004-.008
							1.733-2.086	.005-.008	.005-.008	.004-.008
						2.087-2.500	.006-.008	.006-.008	.006-.008	

Внимание: В таблице отмечены рекомендуемые геометрии

1) Геометрия -MS доступна только со сплавом GC2044

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

GC1144 – оптимизированный сплав, из которого изготовлены центральные пластины для обработки материалов группы ISO M (имеются диаметры D_c 0,551 – 1,417")

CoroDrill® 880

Глубина сверления 2-3xD		Геометрия/подача (f_n дюйм/об.)					Глубина сверления 5xD				
-GR	-GT	-LM	-MS ¹⁾	-GM	-GR	-GT	-LM	-MS ¹⁾	-GM	-GR	-GT
.002-.004		.002-.004			.002-.004		.002-.004			.001-.002	
.002-.004	.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.003	.002-.003	.002-.004
.002-.004	.002-.007	.002-.006	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.003	.002-.003	.002-.005
.002-.006	.002-.008	.002-.007	.002-.007	.002-.006	.002-.006	.002-.007	.002-.005	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.005
.002-.006	.002-.008	.002-.007	.002-.007	.002-.006	.002-.006	.002-.007	.002-.005	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.005
.002-.007		.002-.008	.002-.008	.002-.007	.002-.007		.002-.006	.002-.006	.002-.005	.002-.005	
.002-.007		.002-.008		.002-.007	.002-.007		.002-.006		.002-.005	.002-.005	
.004-.008		.004-.008		.004-.007	.004-.007						
.004-.008		.004-.008		.004-.007	.004-.007						
.002-.004		.002-.004			.002-.004		.002-.004			.001-.002	
.002-.004	.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.003	.002-.003	.002-.004
.002-.004	.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.003	.002-.003	.002-.004
.002-.005	.002-.007	.002-.006	.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.005
.002-.005	.002-.007	.002-.006	.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.005
.002-.007		.002-.007	.002-.007	.002-.007	.002-.007		.002-.005	.002-.005	.002-.005	.002-.005	
.002-.007		.002-.007		.002-.007	.002-.007		.002-.006		.002-.005	.002-.005	
.004-.007		.004-.007		.004-.007	.004-.007						
.004-.007		.004-.007		.004-.007	.004-.007						
.002-.004		.002-.004			.002-.004		.002-.004			.001-.002	
.002-.004	.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.003	.002-.003	.002-.004
.002-.004	.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.003	.002-.003	.002-.004
.002-.005	.002-.007	.002-.006	.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.005
.002-.005	.002-.007	.002-.006	.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.005
.002-.007		.002-.008	.002-.008	.002-.007	.002-.007		.002-.005	.002-.005	.002-.005	.002-.005	
.002-.007		.002-.008		.002-.007	.002-.007		.002-.006		.002-.005	.002-.005	
.004-.007		.004-.007		.004-.007	.004-.007						
.004-.007		.004-.007		.004-.007	.004-.007						
.002-.004		.002-.004			.002-.004		.002-.004			.001-.002	
.002-.004	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.003	.002-.003	.002-.004
.002-.004	.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.003	.002-.003	.002-.004
.002-.005	.002-.007	.002-.006	.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.005
.002-.005	.002-.007	.002-.006	.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.005
.002-.007		.002-.008	.002-.008	.002-.007	.002-.007		.002-.005	.002-.005	.002-.005	.002-.005	
.002-.007		.002-.008		.002-.007	.002-.007		.002-.006		.002-.005	.002-.005	
.004-.007		.004-.007		.004-.007	.004-.007						
.004-.007		.004-.007		.004-.007	.004-.007						
.002-.004		.002-.004			.002-.004		.001-.002			.001-.002	
.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.003	.002-.003	.002-.003	.002-.003	.002-.003	.002-.003
.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.003	.002-.003	.002-.003	.002-.003	.002-.003	.002-.003
.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.003	.002-.003	.002-.003	.002-.003	.002-.003	.002-.003
.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.003	.002-.003	.002-.003	.002-.004	.002-.003	.002-.003
.002-.005		.002-.005	.002-.005	.002-.005	.002-.005		.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	
.002-.005		.002-.005		.002-.005	.002-.005		.002-.004		.002-.004	.002-.004	
.002-.005		.002-.005		.002-.005	.002-.005		.002-.004		.002-.004	.002-.004	
.003-.005		.003-.006		.003-.006	.003-.005						
.002-.004		.002-.005			.002-.004		.002-.004		.002-.004	.002-.004	
.002-.004	.002-.004	.002-.005	.002-.005	.002-.004	.003-.005	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.003	.002-.003
.003-.005	.003-.005	.003-.006	.003-.006	.002-.005	.003-.005	.003-.005	.003-.005	.003-.005	.003-.004	.003-.004	.003-.004
.003-.005	.003-.005	.003-.006	.003-.006	.002-.005	.004-.006	.003-.005	.003-.005	.003-.005	.003-.004	.003-.004	.003-.004
.003-.005	.004-.006	.004-.007	.004-.007	.003-.006	.004-.007	.004-.005	.004-.005	.004-.005	.004-.005	.003-.004	.003-.004
.004-.007		.005-.008	.005-.008	.004-.007	.004-.007		.004-.005	.004-.005	.004-.005	.004-.005	
.004-.007		.005-.008		.004-.007	.005-.007		.004-.005		.004-.005	.004-.005	
.004-.007		.005-.008		.004-.007	.005-.007		.004-.005		.004-.005	.004-.005	
.005-.007		.006-.008		.006-.008	.005-.007						

Фрезерование

E

Сверление

F

Растачивание

G

Инструментальная оснастка

J

Общая информация

CoroDrill® 880

Значения в дюймах

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава ○	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверла D _c дюйм
К	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	110-145	4014	460-840	.472-.550
				4024	460-750	.551-.649
				4034	360-620	.650-.787
				4044	260-475	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
		1.418-1.732				
		1.733-2.086				
		2.087-2.500				
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный (сливная стружка)	150-270	4014	325-600	.472-.550
				4024	345-560	.551-.649
				4034	280-455	.650-.787
				4044	210-345	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	150-220	4014	740-1150	.472-.550
				4024	690-1000	.551-.649
				4034	560-840	.650-.787
				4044	430-640	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	200-330	4014	360-820	.472-.550
				4024	410-750	.551-.649
				4034	325-610	.650-.787
				4044	245-460	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	150-230	4014	395-770	.472-.550
				4024	410-700	.551-.649
				4034	325-570	.650-.787
				4044	260-440	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	200-330	4014	100-215	.472-.550
				4024	110-200	.551-.649
				4034	90-165	.650-.787
				4044	70-125	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Значения в дюймах

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава ○	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверла D _c дюйм
H	N1.3.Z.HA (04.1)	Закаленная и отпущенная	450	4014 4024 4034 4044	130-330 100-265 100-265 100-265	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
1.182-1.417						
1.418-1.732						
1.733-2.086						
2.087-2.500						
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Алюминиевые сплавы, деформируемые	30-150	4044 H13A	980-1250 980-1300	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
1.182-1.417						
1.418-1.732						
1.733-2.086						
2.087-2.500						
F	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	40-100	4044 H13A	980-1250 980-1300	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
1.182-1.417						
1.418-1.732						
1.733-2.086						
2.087-2.500						
G	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	70-140	4044 H13A	820-1100 820-1150	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
1.182-1.417						
1.418-1.732						
1.733-2.086						
2.087-2.500						
J	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы	70-160	4044 H13A	820-1250 820-1300	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
1.182-1.417						
1.418-1.732						
1.733-2.086						
2.087-2.500						
K	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	50-200	4044 H13A	590-750 590-780	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
1.182-1.417						
1.418-1.732						
1.733-2.086						
2.087-2.500						

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 881

Метрические значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла D _c мм	Геометрия / Подача		
							2-3xD -GM1 f _n , мм/об	4xD -GM1 f _n , мм/об	5xD -GM1 f _n , мм/об
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Нелегированная сталь В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.10% C	80-170	4024 4044	230-380 190-235	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10	0.04-0.09	0.04-0.07
							0.04-0.10	0.04-0.09	0.04-0.07
							0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
	P1.1.Z.AN (01.1)	В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.25% C	90-200	4024 4044	230-350 170-225	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10	0.04-0.09	0.04-0.07
							0.04-0.10	0.04-0.09	0.04-0.07
	P1.2.Z.AN (01.2)	В состоянии поставки (сырая) 0.25-0.55% C	125-225	4024 4044	190-290 120-180	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
							0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09
	P1.3.Z.AN (01.3)	В состоянии поставки (сырая) 0.55-0.80% C	150-250	4024 4044	170-275 105-175	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
							0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-275	4024 4044	200-275 105-170	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
0.06-0.14							0.06-0.12	0.06-0.09	
P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь В состоянии поставки	150-260	4024 4044	180-290 115-180	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09	
						0.06-0.16	0.06-0.13	0.06-0.11	
P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная сталь	220-450	4024 4044	90-230 75-140	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
						0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09	
P3.0.Z.AN 03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	150-250	4024 4044	160-275 100-170	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.07	
						0.04-0.16	0.04-0.13	0.04-0.11	
P3.0.Z.HT (03.21)	Закаленная сталь	250-350	4024 4044	80-200 70-125	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
						0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09	
P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	90-225	4024 4044	140-310 125-190	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.07	
						0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.07	
P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующ щих эл. > 5%)	150-250	4024 4044	110-250 100-150	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
						0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09	
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Нержавеющая сталь Ферритная/Мартенситная 13-25% Cr	150-270	4024 4044 2044	120-265 115-165 115-165	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
							0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09
0.04-0.16							0.04-0.14	0.04-0.11	
M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная (Ni > 8%, 13-25% Cr)	150-275	4024 4044 2044	120-250 115-180 115-180	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
						0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
						0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09	
M3.1.Z.AQ (05.51)	Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)	200-320	4024 4044	90-145 85-125	12.70-17.43 17.44-20.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
						0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
M3.2.Z.AQ (05.52)			2044	85-125	21.00-25.99	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09	
M1.0.C.UT (15.21)	Аустенитное литье	150-250	4024 4044 2044	150-200 80-155 80-155	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.06	
						0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
						0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09	

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

GC1144 - оптимизированный сплав центральной пластины для группы материалов ISO M.

CoroDrill® 881

Метрические значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла D_c мм	Геометрия / Подача Длина сверла		
							2-3xD -GM1 f_p , мм/об	4xD -GM1 f_p , мм/об	5xD -GM1 f_p , мм/об
S	S2.0.Z.AN	Жаропрочные сплавы на основе никеля	140-425	2044 4044	20-90	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.03-0.08 0.04-0.08 0.04-0.08	0.03-0.08 0.04-0.08 0.04-0.08	0.03-0.05 0.04-0.05 0.04-0.05
	S2.0.Z.AG (20.22)								
	S2.0.C.NS (20.24)								
	S4.2.Z.AN (23.21)	Титановые сплавы: альфа, близкие к альфа и к альфа+бета сплавы, в отожженном состоянии Титановые сплавы: Альфа+бета сплавы подвергнутые старению, Бета сплавы отожженные или подвергнутые старению	R_m (MPa) 600-1500	2044 4044	40-135 40-135	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.14	0.04-0.10 0.06-0.12 0.08-0.12	0.04-0.08 0.06-0.09 0.08-0.09
	S4.3.Z.AG (23.22)								
	K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	110-145	4024 4044	140-230 80-145	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.16 0.08-0.18 0.10-0.22	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16
K1.1.C.NS (07.2)		Перлитный (сливная стружка)	150-270	4024 4044	105-170 65-105	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.08-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.08-0.11
K2.1.C.UT (08.1)		Серый чугун Низкой прочности на растяжение	150-220	4024 4044	210-310 130-195	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.16 0.08-0.18 0.10-0.22	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.11 0.06-0.12 0.06-0.15
K2.2.C.UT (08.2)		Высокой прочности на растяжение	200-330	4024 4044	125-230 75-140	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.08-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.08-0.11
K3.1.C.UT (09.1)		Чугун с шаровидным графитом Ферритный	150-230	4024 4044	125-215 80-135	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.08-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.08-0.11
K3.3.C.UT (09.2)		Перлитный	200-330	4024 4044	110-200 70-125	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.08-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.08-0.11
H		H1.3.Z.HA (04.1)	Закаленная и отпущенная	47-65	4024 4044	30-80 30-80	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.08 0.06-0.11 0.06-0.13
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Алюминиевые сплавы, деформируемые	30-150	4044	300-385	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.06-0.11
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	40-100	4044	300-385	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.10 0.06-0.12	0.04-0.07 0.04-0.08 0.06-0.09
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	70-140	4044	250-335	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.10 0.06-0.12	0.04-0.07 0.04-0.08 0.06-0.09
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы	70-160	4044	250-380	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.06-0.11
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	50-200	4044	180-230	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.06-0.11

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

CoroDrill® 881

Значения в дюймах

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверла D _c дюйм	Геометрия / Подача		
							2-3xD -GM1 f _n дюйм/об.	4xD -GM1 f _n дюйм/об.	5xD -GM1 f _n дюйм/об.
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Нелегированная сталь	80-170	4024 4044	760-1250 620-770	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004 .002-.004	.002-.003 .002-.003 .002-.003
		В состоянии поставки (сырая)							
		0.05-0.10% C							
	P1.1.Z.AN (01.1)	В состоянии поставки (сырая)	90-200	4024 4044	750-1150 550-740	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004 .002-.004	.002-.003 .002-.003 .002-.003
		0.05-0.25% C							
	P1.2.Z.AN (01.2)	В состоянии поставки (сырая)	125-225	4024 4044	620-950 395-590	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.004
		0.25-0.55% C							
	P1.3.Z.AN (01.3)	В состоянии поставки (сырая)	150-250	4024 4044	560-910 345-580	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.004
		0.55-0.80% C							
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-275	4024 4044	660-910 345-560	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.004
P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь	150-260	4024 4044	590-950 375-590	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.006 .002-.006 .002-.007	.002-.005 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	
	В состоянии поставки								
P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная сталь	220-450	4024 4044	295-750 245-460	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.005 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004	
P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь	150-250	4024 4044	520-900 325-560	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.006 .002-.007	.002-.003 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.005	
	Отожженная								
P3.0.Z.HT (03.21)	Закаленная сталь	250-350	4024 4044	265-660 230-410	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004	
P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье	90-225	4024 4044	455-1000 405-620	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.003 .002-.004	.002-.003 .002-.003 .002-.003	
	Нелегированное								
P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующие эл. > 5%)	150-250	4024 4044	360-820 325-490	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004	
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Нержавеющая сталь Ферритная/Мартенситная 13-25% Cr	150-270	4024	390-870 375-540 375-540	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.007	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005
				4044					
				2044					
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная (Ni > 8%, 13-25% Cr)	150-275	4024	390-820 375-590 375-590	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004 .002-.004
				4044					
2044									
M3.1.Z.AQ (05.51)	Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)	200-320	4024	295-475 280-410	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004 .002-.004	
4044									
M3.2.Z.AQ (05.52)			2044						
M1.0.C.UT (15.21)	Аустенитное литье	150-250	4024 4044 2044	495-660 265-510 265-510	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004	

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

GC1144 - оптимизированный сплав центральной пластины для группы материалов ISO M.

CoroDrill® 881

Значения в дюймах

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверла D _c дюйм	Геометрия / Подача Длина сверла		
							2-3xD -GM1 f _n , мм/об	4xD -GM f _n , мм/об	5xD -GM f _n , мм/об
S	S2.0.Z.AN	Жаропрочные сплавы на основе никеля	140-425	2044 4044	65-290 65-290	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.001-.004 .002-.004 .002-.004	.001-.004 .002-.004 .002-.004	.001-.003 .002-.003 .002-.003
	S2.0.Z.AG (20.22)								
	S2.0.C.NS (20.24)								
	S4.2.Z.AN (23.21)	Титановые сплавы: альфа, близкие к альфа и к альфа+бета сплавы, в отожженном состоянии Титановые сплавы: Альфа+бета сплавы подвергнутые старению, Бета сплавы отожженные или подвергнутые старению	R _m (MPa) 600-1500	2044 4044	135-440 135-440	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .003-.006	.002-.004 .002-.005 .003-.005	.002-.004 .002-.004 .003-.004
	S4.3.Z.AG (23.22)								
	K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	110-145	4024 4044	460-750 260-475	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.007 .003-.008 .004-.009	.002-.005 .002-.006 .003-.007
K1.1.C.NS (07.2)		Перлитный (сливная стружка)							
K2.1.C.UT (08.1)			Серый чугун Низкой прочности на растяжение	150-220	4024 4044	690-1000 430-640	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.007 .003-.008 .004-.009	.002-.005 .002-.006 .003-.007
K2.2.C.UT (08.2)		Высокой прочности на растяжение							
K3.1.C.UT (09.1)			Чугун с шаровидным графитом Ферритный	150-230	4024 4044	410-750 260-440	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .003-.007	.002-.004 .002-.005 .003-.006
K3.3.C.UT (09.2)		Перлитный							
H	H1.3.Z.HA (04.1)		Закаленная и отпущенная	47-65	4024 4044	100-265 100-265	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.006 .002-.007	.002-.004 .002-.005 .002-.006
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Алюминиевые сплавы, деформируемые							
	N1.3.C.UT (30.21)		Литье, не подвергнутое старению	40-100	4044	980-1250	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению							
	N3.3.U.UT (33.1)		Медь и медные сплавы	70-160	4044	820-1250	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.007	.002-.004 .002-.005 .002-.006
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)							

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

Свёрла Coromant U, метрические значения

ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Диаметр сверла D_s , мм	Подача f_n , мм/об	Скорость резания V_c , м/мин	Геометрия / Марка сплава			
							ПЕРВЫЙ ВЫБОР		Альтернативные варианты	
							Наивысшая производительность			
P	01.0	Нелегированная сталь В состоянии поставки 0,05–0,10% С	80–170	12.7–17.0	0.04–0.08	290 (230–380)	⊙	⊙	⊙	⊙
				17.5–25.4	0.04–0.08		⊙	⊙	⊙	⊙
				26.0–30.0	0.05–0.08		⊙	⊙	⊙	⊙
				31.0–41.3	0.07–0.10		⊙	⊙	⊙	⊙
				42.0–80.0	0.08–0.12		⊙	⊙	⊙	⊙
	01.1	В состоянии поставки 0,05–0,25% С	90–200	12.7–17.0	0.04–0.08	270 (225–345)	⊙	⊙	⊙	⊙
				17.5–25.4	0.04–0.08		⊙	⊙	⊙	⊙
				26.0–30.0	0.05–0.10		⊙	⊙	⊙	⊙
	01.2	В состоянии поставки 0,25–0,55% С	125–225	12.7–17.0	0.04–0.10	230 (190–290)	⊙	⊙	⊙	⊙
				17.5–25.4	0.04–0.14		⊙	⊙	⊙	⊙
				26.0–30.0	0.08–0.18		⊙	⊙	⊙	⊙
				31.0–41.3	0.10–0.20		⊙	⊙	⊙	⊙
	01.3	В состоянии поставки 0,55–0,80% С	150–225	12.7–17.0	0.04–0.10	210 (170–275)	⊙	⊙	⊙	⊙
				17.5–25.4	0.06–0.14		⊙	⊙	⊙	⊙
26.0–30.0				0.08–0.18	⊙		⊙	⊙	⊙	
31.0–41.3				0.10–0.20	⊙		⊙	⊙	⊙	
01.4	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180–275	12.7–17.0	0.04–0.10	210 (200–275)	⊙	⊙	⊙	⊙	
			17.5–25.4	0.06–0.14		⊙	⊙	⊙	⊙	
			26.0–30.0	0.08–0.18		⊙	⊙	⊙	⊙	
			31.0–41.3	0.10–0.20		⊙	⊙	⊙	⊙	
02.1	Низколегированная сталь Незакаленная	150–260	12.7–17.0	0.04–0.10	220 (180–290)	⊙	⊙	⊙	⊙	
			17.5–25.4	0.06–0.12		⊙	⊙	⊙	⊙	
			26.0–30.0	0.10–0.16		⊙	⊙	⊙	⊙	
			31.0–41.3	0.11–0.18		⊙	⊙	⊙	⊙	
02.2	Закаленная	220–450	12.7–17.0	0.04–0.10	170 (90–230)	⊙	⊙	⊙	⊙	
			17.5–25.4	0.06–0.14		⊙	⊙	⊙	⊙	
			26.0–30.0	0.10–0.18		⊙	⊙	⊙	⊙	
			31.0–41.3	0.10–0.20		⊙	⊙	⊙	⊙	
03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	50–250	12.7–17.0	0.04–0.08	180 (160–275)	⊙	⊙	⊙	⊙	
			17.5–25.4	0.04–0.14		⊙	⊙	⊙	⊙	
			26.0–30.0	0.08–0.18		⊙	⊙	⊙	⊙	
			31.0–41.3	0.10–0.20		⊙	⊙	⊙	⊙	
03.21	Закаленная сталь	250–450	12.7–17.0	0.04–0.10	130 (80–200)	⊙	⊙	⊙	⊙	
			17.5–25.4	0.06–0.12		⊙	⊙	⊙	⊙	
			26.0–30.0	0.10–0.16		⊙	⊙	⊙	⊙	
			31.0–41.3	0.11–0.18		⊙	⊙	⊙	⊙	
06.1	Стальное литье Нелегированная	90–225	12.7–17.0	0.04–0.08	200 (140–310)	⊙	⊙	⊙	⊙	
			17.5–25.4	0.04–0.08		⊙	⊙	⊙	⊙	
			26.0–30.0	0.05–0.10		⊙	⊙	⊙	⊙	
			31.0–41.3	0.06–0.12		⊙	⊙	⊙	⊙	
06.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	150–250	12.7–17.0	0.04–0.10	160 (110–250)	⊙	⊙	⊙	⊙	
			17.5–25.4	0.06–0.12		⊙	⊙	⊙	⊙	
			26.0–30.0	0.10–0.16		⊙	⊙	⊙	⊙	
			31.0–41.3	0.11–0.18		⊙	⊙	⊙	⊙	
M	05.11	Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная 13–25% Сг	150–270	12.7–17.0	0.04–0.10	(120–265)	⊙	⊙	⊙	⊙
				17.5–25.4	0.04–0.14		⊙	⊙	⊙	⊙
				26.0–30.0	0.08–0.18		⊙	⊙	⊙	⊙
				31.0–41.3	0.10–0.20		⊙	⊙	⊙	⊙
				42.0–80.0	0.12–0.24		⊙	⊙	⊙	⊙
05.21	Аустенитная Ni > 8% 13–25% Сг	150–275	12.7–17.0	0.04–0.10	150 (120–250)	⊙	⊙	⊙	⊙	
			17.5–25.4	0.04–0.12		⊙	⊙	⊙	⊙	
			26.0–30.0	0.08–0.14		⊙	⊙	⊙	⊙	
			31.0–41.3	0.10–0.16		⊙	⊙	⊙	⊙	
05.51 05.52	Аустенитно- ферритная (дуплексная)	180–320	12.7–17.0	0.04–0.10	110 (90–145)	⊙	⊙	⊙	⊙	
			17.5–25.4	0.04–0.12		⊙	⊙	⊙	⊙	
			26.0–30.0	0.08–0.14		⊙	⊙	⊙	⊙	
			31.0–41.3	0.10–0.16		⊙	⊙	⊙	⊙	
				42.0–80.0	0.11–0.18		⊙	⊙	⊙	⊙
							⊙	⊙	⊙	⊙
							⊙	⊙	⊙	⊙
							⊙	⊙	⊙	⊙

Положение пластины:

⊙ = Центральное

⊙ = Периферийное

Wiper

При сверлении стали и чугуна с твердостью < 200 НВ пластинами с геометрией - WM увеличьте подачу (f_n) на 50%. При сверлении легкообрабатываемых нержавеющих сталей в стабильных условиях увеличьте подачу (f_n) на 25%.

Свёрла Coromant U, метрические значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Диаметр сверла D _c , мм	Подача f _n , мм/об	Скорость резания v _c , м/мин	Геометрия / Марка сплава													
							ПЕРВЫЙ ВЫБОР Наивысшая производительность		Альтернативные варианты											
							⊙	⊙	⊙	⊙										
M	15.21	Нержавеющая сталь Аустенитное литье	150–250	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.08 0.04–0.12 0.05–0.12 0.06–0.14 0.06–0.14	110 (80–155)	-53/1120 -53/1020	-53/1020 -53/1020	-53/1020 -53/1020	-53/1020										
S	20.21 20.22 20.24	Жаропрочные сплавы На основе никеля	140–425	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.03–0.08 0.04–0.08 0.06–0.10 0.08–0.12 0.09–0.14	50 (20–88)	-53/1120 -53/1020	-53/1020 -53/1020	-53/1020 -53/1020	-53/1020										
											23.21 23.22	Титановые сплавы α, близкие к α и α+β сплавы. Отожженные или подвергнутые старению.	600–1500	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.10 0.08–0.14 0.12–0.16 0.14–0.18 0.16–0.20	60 (40–132)	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A
	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	110–145	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.14 0.10–0.18 0.14–0.20 0.16–0.26 0.18–0.28	170 (140–230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020	-53/1020 T-53/1020										
											07.2	Перлитный (сливная стружка)	150–270	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.10 0.08–0.14 0.12–0.18 0.14–0.20 0.15–0.22	140 (105–170)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	150–220	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.14 0.10–0.18 0.14–0.20 0.16–0.26 0.18–0.28	250 (210–310)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020	-53/1020 T-53/1020											
										08.2	Высокой прочности на растяжение	200–330	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.10 0.08–0.14 0.12–0.18 0.14–0.20 0.15–0.22	170 (125–230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020	-53/1020 T-53/1020	
09.1	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	125–230	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.10 0.08–0.14 0.12–0.18 0.14–0.20 0.15–0.22	170 (125–215)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020	-53/1020 T-53/1020											
										09.2	Перлитный	200–300	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.10 0.08–0.14 0.12–0.18 0.14–0.20 0.15–0.22	150 (110–200)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020	-53/1020 -53/1020	
H	04.1	Сверттвердая сталь Закаленная и отпущенная	450	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.05–0.08 0.07–0.15 0.07–0.15 0.10–0.15 0.10–0.15	40 (30–80)	-53/3040	-53/1020	-53/1020 -53/1120											-53/1020
N	30.12	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	30–150	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.12 0.06–0.16 0.10–0.18 0.12–0.22 0.14–0.26	350 (300–440)	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A										
											30.21	Литье, не подвергнутое старению	40–100	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.12 0.06–0.16 0.10–0.18 0.12–0.22 0.14–0.26	150 (30–440)	-53/1120 -53/H13A	-53/1020 -53/H13A	-53/1120 -53/H13A	-53/1020 -53/H13A
											33.1	Медь и медные сплавы Легко обрабатываемые сплавы (Pb ≥ 1%)	50–160	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.12 0.06–0.16 0.10–0.18 0.12–0.22 0.14–0.26	300 (250–385)	-53/1120 -53/H13A	-53/1020 -53/H13A	-53/1120 -53/H13A	-53/1020 -53/H13A
	33.2	Латуни и бронзы, (Pb ≤ 1%)	50–160	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.12 0.06–0.16 0.10–0.18 0.12–0.22 0.14–0.26	230 (180–265)	-53/1120 -53/H13A	-53/1020 -53/H13A	-53/1120 -53/H13A	-53/1020 -53/H13A										

Положение пластины: ⊙ = Центральное ⊙ = Периферийное

Рекомендации по режимам резания для пластин Wiper см. на стр. J3.

Wiper

Свёрла Coromant U со сменными пластинами, значения в дюймах

ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Диаметр сверла D _c дюйм	Подача f _n дюйм/об.	Скорость резания v _c ft/min	Геометрия / Марка сплава			
							ПЕРВЫЙ ВЫБОР Наивысшая производительность		Альтернативные варианты	
						⊙	⊙	⊙	⊙	
P	01.0	Нелегированная сталь В состоянии поставки 0,05–0,10% С	80–170	.500-.669	.001–.003	950 (755–1245)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.001–.003					
				1.024-1.181	.002–.003					
				1.220-1.614	.003–.004					
				1.654-3.500	.004–.006					
	01.1	В состоянии поставки 0,05–0,25% С	90–200	.500-.669	.001–.003	885 (740–1130)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.001–.003					
				1.024-1.181	.002–.003					
				1.220-1.614	.003–.004					
	01.2	В состоянии поставки 0,25–0,55% С	125–225	.500-.669	.001–.004	755 (625–950)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.001–.006					
				1.024-1.181	.003–.007					
	01.3	В состоянии поставки 0,55–0,80% С	150–225	.500-.669	.001–.004	690 (560–900)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.002–.006					
1.024-1.181				.003–.007						
01.4	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180–275	.500-.669	.001–.004	690 (655–900)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			.689-1.000	.002–.006						
			1.024-1.181	.003–.007						
02.1	Низколегированная сталь Незакаленная	150–260	.500-.669	.001–.004	720 (590–950)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			.689-1.000	.002–.005						
			1.024-1.181	.004–.006						
02.2	Закаленная	220–450	.500-.669	.001–.004	560 (295–755)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			.689-1.000	.002–.006						
			1.024-1.181	.004–.007						
03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	50–250	.500-.669	.001–.003	590 (525–900)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			.689-1.000	.001–.006						
			1.024-1.181	.003–.007						
03.21	Закаленная сталь	250–450	.500-.669	.001–.004	1425 (260–655)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			.689-1.000	.002–.005						
			1.024-1.181	.004–.006						
06.1	Стальное литье Нелегированная	90–225	.689-1.000	.001–.003	655 (460–1020)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			.689-1.000	.001–.003						
			1.024-1.181	.002–.004						
06.2	Низколегированная (легированных эл. ≤ 5%)	150–250	.500-.669	.001–.004	525 (360–820)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			.689-1.000	.002–.005						
			1.024-1.181	.004–.006						
M	05.11	Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная 13–25% Сг	150–270	.500-.669	.001–.004	560 (395–870)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020
				.689-1.000	.001–.006					
				1.024-1.181	.003–.007					
05.21	Аустенитная Ni > 8% 13–25% Сг	150–275	.500-.669	.001–.004	490 (395–820)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020	
			.689-1.000	.001–.005						
			1.024-1.181	.003–.006						
05.51 05.52	Аустенитно- ферритная (дуплексная)	180–320	.500-.669	.001–.004	360 (295-475)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020	
			.689-1.000	.001–.005						
			1.024-1.181	.003–.006						

Положение пластины:

- ⊙ = Центральная
⊙ = Периферийная

Wiper

При сверлении стали и чугуна с твердостью < 200 НВ пластинами с геометрией - WM увеличьте подачу (f_n) на 50%. При сверлении легкообрабатываемых нержавеющих сталей в стабильных условиях увеличьте подачу (f_n) на 25%.

Свёрла Coromant U со сменными пластинами, значения в дюймах

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Диаметр сверла D _c дюйм	Подача f _n дюйм/об.	Скорость резания v _c ft/min	Геометрия / Марка сплава													
							ПЕРВЫЙ ВЫБОР Наивысшая производительность		Альтернативные варианты											
							⊙	⊙	⊙	⊙										
M	15.21	Нержавеющая сталь Аустенитное литье	150–250	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.004 .001-.005 .003-.006 .002-.006 .002-.006	360 (260–510)	-53/1120 -53/1020	-53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020										
S	20.21 20.22 20.24	Жаропрочные сплавы На основе никеля	140–425	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.003 .001-.004 .002-.004 .003-.005 .004-.006	165 (65–290)	-53/1120 -53/1020	-53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020										
											23.21 23.22	Титановые сплавы α, близкие к α и α+β сплавы. Отожженные или подвергнутые старению.	600–1500	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.004 .003-.006 .005-.006 .006-.007 .006-.008	195 (130–430)	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A
											07.2	Перлитный (сливная стружка)	150–270	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.004 .003-.006 .005-.007 .006-.008 .006-.009	460 (345–560)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	150–220	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.006 .004-.007 .006-.008 .006-.010 .007-.011	820 (690–1020)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020											
										08.2	Высокой прочности на растяжение	200–330	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.004 .003-.006 .005-.007 .006-.008 .006-.009	560 (410–755)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020	
09.1	Чугун с шаровидным Ферритный	125–230	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.004 .003-.006 .005-.007 .006-.008 .006-.009	560 (410–705)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020											
										09.2	Перлитный	200–300	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.004 .003-.006 .005-.007 .006-.008 .006-.009	490 (360–655)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020	
H	04.1	Сверхтвердая сталь Закаленная и отпущенная	450	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.003-.004 .003-.006 .003-.006 .004-.006 .004-.006	130 (100–260)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020											-53/1020
N	30.12	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	30–150	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.005 .002-.006 .004-.007 .005-.009 .006-.010	1150 (985–1440)	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A										
											30.21	Литье, не подвергнутое старению	40–100	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.005 .002-.006 .004-.007 .005-.009 .006-.010	490 (100–1440)	-53/1120 -53/H13A	-53/1020 -53/H13A	-53/1120 -53/H13A	-53/1020 -53/H13A
											33.1	Медь и медные сплавы Легко обрабатываемые сплавы (Pb ≥ 1%)	50–160	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.005 .002-.006 .004-.007 .005-.009 .006-.010	985 (820–1260)	-53/1120 -53/H13A	-53/1020 -53/H13A	-53/1120 -53/H13A	-53/1020 -53/H13A
	33.2	Латуни и бронзы, (Pb ≤ 1%)	50–160	.500-.669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.005 .002-.006 .004-.007 .005-.009 .006-.010	755 (590–870)	-53/1120 -53/H13A	-53/1020 -53/H13A	-53/1120 -53/H13A	-53/1020 -53/H13A										

Положение пластины: ⊙ = Центральная ⊙ = Периферийная

Wiper

Рекомендации по режимам резания для пластин Wiper см. на стр. J3.

Сплавы для сверления

Фрезерование

Е

Сверление

Ф

Расщипывание

G

Инструментальная оснастка

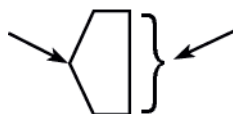
J

Общая информация

	ISO	ANSI	Цельные сверла / с напаянной пластиной	Сверла с механическим креплением пластин	
P Сталь	01	C8			▲
	10	C7			
	20	C6	H10F, GC 1220, P20	GC 1044 4044, GC 4034, GC 4024, GC 4014	
	30	C6			
	40	C5			
	50	C5			▼
M Нержавеющая сталь	10	-		GC 1044 4044, GC 1144, GC 4034, GC 4024	▲
	20	-			
	30	-	GC 1220, K20		
	40	-		GC 2044	▼
K Чугун	01	C4			▲
	10	C3			
	20	C2	H10F, GC 1220 1020, GC 1210, K20	GC 1044 4044, GC 4034, GC 4024, GC 4014	
	30	C1			
N Цветные металлы	01	C4			▲
	10	C3	GC N20C, GC 1220		
	20	C2	GC N20D, K20	GC 1044 4044, H13A	
	30	C1	H10F, GC 1020		▼
S Жаропрочные и титановые сплавы	10	-		GC 1144, H13A	▲
	20	-	GC 1220	GC 1044 4044, GC 2044	
	30	-	H10F, GC 1020		
	40	-			▼
H Материалы высокой твердости	01	C4			▲
	10	C3	GC 1020, GC 1220, K20		
	20	C2		GC 1044 4044, GC 4024	
	30	C1			▼

Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.

Центр области применения.



Рекомендуемая область применения.

- ▲ Износостойкость
- ▼ Прочность
- Скорость резания**
- ◀ Низкая
- ▶ Высокая

Сплавы для цельных твердосплавных сверл

P

Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC1220 (HC) – P25 (P10-P30)

Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает надежность режущих кромок. Первый выбор для обработки большинства групп материалов в условиях единичного производства.

GC1020 (HC) – P25 (P10-P30)

Универсальный сплав с покрытием PVD для сверления большинства групп материалов. Покрытие TiCN+TiN нанесено на поверхность мелкозернистой основы.

P20 (HC) – P20 (P10-P30)

Сплав с TiN-покрытием PVD на износостойкой основе. Для общих случаев обработки стали.

H10F (HW) – P25 (P15-P35)

Мелкозернистый сплав без покрытия, обеспечивающий надежность режущих кромок. Подходит для сверления большинства материалов на низких скоростях и подачах.

M

Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

GC 1220 (HC) – M30 (M20-M40)

Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает надежность режущих кромок. Первый выбор для обработки конструкционных, нержавеющих сталей и чугуна сверлами Coromant Delta C.

K20 (HC) – M20 (M10-M30)

Сплав с покрытием TiN, нанесенным PVD методом. Основой сплава является карбид вольфрама с кобальтовой связкой. Подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна, алюминия и жаропрочных сплавов.

K

Чугун

GC 1210 (HC) – K15 (K10-K25)

Твердая и очень износостойкая основа состоит в основном из карбидов титана. На основу нанесено износостойкое покрытие AlCrN, повышающее также стойкость к окислению и к высоким температурам. Сплав является идеальным решением для сверления чугунов с высокими скоростями резания.

GC 1220 (HC) – K20 (K10-K30)

Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает надежность режущих кромок. Первый выбор для обработки конструкционных, нержавеющих сталей и чугуна сверлами Coromant Delta C.

GC1020 (HC) – K20 (K10-K20)

Универсальный сплав с покрытием PVD для сверления большинства групп материалов. Покрытие TiCN+TiN нанесено на поверхность мелкозернистой основы.

K20 (HC) – K20 (K05-K20)

Сплав с покрытием TiN, нанесенным PVD методом. Основой сплава является карбид вольфрама с кобальтовой связкой. Подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна, алюминия и жаропрочных сплавов.

H10F (HW) – K25 (K15-K35)

Мелкозернистый сплав без покрытия, обеспечивающий надежность режущих кромок. Подходит для сверления большинства материалов на низких скоростях и подачах.

N

Цветные металлы, пластмассы, дерево

N20C (HC) – N20 (N05-N30)

Твердый сплав с алмазным покрытием. Первый выбор для сухого сверления пластика, армированного углеродным волокном. Превосходная стойкость инструмента. Низкий коэффициент трения. Стабильные размеры отверстий. Экономичен. Не перетачивается. Для обработки пакетов композит/алюминий (CFRP/Alu предпочтительно использовать покрытие DLC (аналог алмазного покрытия), так как меньше риск отслаивания алюминия.

N20D (HC) – N20 (N05-N30)

Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Благодаря мелкому размеру зерна, сверла из этого сплава сохраняют острую режущую кромку на протяжении всего периода стойкости. Гладкое покрытие TiAlN, нанесенное PVD методом повышает износостойкость сплава и снижает склонность режущих кромок к налипанию. Сплав является первым выбором для обработки алюминиевых сплавов с содержанием кремния менее 12%.

K20 (HC) – N15 (N10-N25)

Сплав с покрытием TiN, нанесенным PVD методом. Основой сплава является карбид вольфрама с кобальтовой связкой. Подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна, алюминия и жаропрочных сплавов.

H10F (HW) – N20 (N10-N30)

Мелкозернистый сплав без покрытия, обеспечивающий надежность режущих кромок. Подходит для сверления большинства материалов на низких скоростях и подачах.

GC1020 (HC) – N20 (N10-N30)

Универсальный сплав с покрытием PVD для сверления большинства групп материалов. Покрытие TiCN+TiN нанесено на поверхность мелкозернистой основы.

GC1220 (HC) – N10 (N10-N30)

Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает надежность режущих кромок. Первый выбор для обработки большинства групп материалов в условиях единичного производства.

Сплавы для цельных твердосплавных сверл

S Жаропрочные и титановые сплавы

GC1020 (HC) – S25 (S10-S30)

Универсальный сплав с покрытием PVD для сверления большинства групп материалов. Покрытие TiCN+TiN нанесено на поверхность мелкозернистой основы.

H10F (HW) –S30 (S25-S35)

Мелкозернистый сплав без покрытия, обеспечивающий надежность режущих кромок. Подходит для сверления большинства материалов на низких скоростях и подачах.

GC 1220 (HC) – S25 (S15 -S35)

Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает надежность режущих кромок. Первый выбор для обработки конструкционных, нержавеющей сталей и чугуна сверлами Coromant Delta C.

H Закаленная сталь

GC 1220 (HC) – H20 (H05 –H30)

Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает надежность режущих кромок. Первый выбор для обработки конструкционных, нержавеющей сталей и чугуна сверлами Coromant Delta C.

K20 (HC) – H15 (H05-H25)

Сплав с покрытием TiN, нанесенным PVD методом. Основой сплава является карбид вольфрама с кобальтовой связкой. Подходит для обработки нержавеющей сталей, чугуна, алюминия и жаропрочных сплавов.

GC1020 (HC) – H15 (H05-H25)

Универсальный сплав с покрытием PVD для сверления большинства групп материалов. Покрытие TiCN+TiN нанесено на поверхность мелкозернистой основы.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA	Окисная керамика, состоящая из окиси алюминия (Al ₂ O ₃).
CM	Смешанная керамика на основе окиси алюминия (Al ₂ O ₃), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si ₃ N ₄).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз ¹⁾
----	---

Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора ¹⁾
----	---

¹⁾ Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для сверл со сменными пластинами

P

Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC4014 (HC) – P15 (P05-P30)

Сплав для периферийных пластин. Рекомендуется для обработки на высоких скоростях с низкими и средними подачами. Обладает высокой износостойкостью и хорошей сопротивляемостью к пластическим деформациям.

GC4024 (HC) – P20 (P10-P35)

Сплав для периферийных пластин. Хорошие прочность и износостойкость при работе на средних и высоких скоростях. Сплав с покрытием MT-CVD.

GC1044 (HC) – P40 (P25-P50)

Основная марка для центральных пластин группы применения ISO P. Хорошая прочность и износостойкость при работе на низких, средних и высоких скоростях резания. Сплав с покрытием PVD.

GC4034 (HC) - P30 (P20-P40)

Сплав для периферийных пластин для сверл малых диаметров. Хорошая износостойкость при работе на высоких и средних скоростях резания. Покрытие MT-CVD.

GC4044 (HC) – P40 (P25-P50)

Основной выбор для периферийных пластин при обработке материалов группы P. Сплав с покрытием PVD с отличным сочетанием прочности и износостойкости при работе на низких и средних скоростях.

M

Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

GC1144 (HC) – M35 (M20-M40)

Оптимизированный мелкозернистый твердый сплав для центральных пластин с новым оксидным PVD покрытием, обеспечивающим высокую износостойкость и сопротивляемость наростообразованию. Подходит для сверления всех типов нержавеющих сталей.

GC2044 (HC) – M35 (M20-M40)

Оптимизированный мелкозернистый твердый сплав для периферийных пластин с новым оксидным PVD покрытием, обеспечивающим высокую износостойкость и сопротивляемость наростообразованию. Подходит для сверления всех типов нержавеющих сталей.

GC4024 (HC) – M20 (M10-M35)

Сплав с покрытием MT-CVD для периферийной пластины. Высокая прочность и износостойкость, а также стойкость к образованию нароста. Для работы со средними и высокими скоростями.

GC1044 (HC) – M35 (M20-M40)

Является основным выбором для центральных пластин при обработке материалов группы ISO M. Сплав с покрытием PVD, обеспечивающий высокую прочность режущей кромки и стойкость к наростообразованию.

GC4034 (HC) - M30 (M20-M35)

Дополнительная марка сплава для обработки нержавеющих сталей. Покрытие MT-CVD для работы на средних и высоких скоростях резания с хорошей износостойкостью и сопротивляемостью наростообразованию.

GC4044 (HC) – M35 (M20-M40)

Основной выбор при обработке материалов группы ISO M. Сплав с покрытием PVD обеспечивает надежность режущих кромок и сопротивляемость наростообразованию.

Сплавы для сверл со сменными пластинами



Чугун

GC4014 (HC) - K15 (K01-K25)

Сплав для периферийных пластин. Предназначен для чистовой или легкой черновой обработки чугуна на высоких скоростях резания.

GC4024 (HC) - K20 (K25-K30)

Сплав для периферийных пластин. Обладает оптимальным сочетанием прочности и износостойкости. Сплав с покрытием MT-CVD для работы на средних и высоких скоростях резания.

GC1044 (HC) - K25 (K10-K35)

Основной выбор для центральных пластин при обработке материалов группы ISO K. Сплав с покрытием PVD для операций с повышенными требованиями к прочности режущей кромки.

GC4034 (HC) - K20 (K10-K30)

Сплав для периферийных пластин для сверл малых диаметров. Хорошая износостойкость при обработке на высоких скоростях резания. Сплав с покрытием MT-CVD.

GC4044 (HC) - K25 (K10-K35)

Основной выбор для периферийных пластин при обработке материалов группы ISO K. Сплав с покрытием PVD с отличным сочетанием прочности и износостойкости при работе на низких и средних скоростях.



Цветные металлы, пластмассы, дерево

GC1020 (HC) - (N10-N30)

Основная марка для центральных пластин при повышенных требованиях к прочности твердого сплава. Сплав с покрытием PVD.

GC1120 (HC) - (N10-N30)

Рекомендуется для периферийных пластин сверл Coromant U диаметром 12.7-17 мм при повышенных требованиях к прочности твердого сплава. Хорошее сочетание износостойкости и прочности. Сплав с покрытием PVD.

H13A (HW) - (N10-N25)

Универсальная марка сплава для обработки на низких и средних скоростях резания. Рекомендуется для центральных и периферийных пластин.

GC1044 (HC) - (N10-N30)

Основной выбор для центральных пластин при обработке материалов группы ISO N. Сплав с покрытием PVD обладает оптимальным сочетанием прочности и износостойкости при работе на средних и высоких скоростях.

GC4044 (HC) - (N10-N30)

Основной выбор для периферийных пластин при обработке материалов группы ISO N. Сплав с покрытием PVD обеспечивает высокую надежность режущих кромок и сопротивляемость наростообразованию.

Сплавы для сверл со сменными пластинами

S Жаропрочные и титановые сплавы

H13A (HW) – S20 (S15-S25)

Дополнительная марка для обработки жаропрочных сплавов и титана. Острая режущая кромка, высокая прочность и износостойкость. Рекомендуется для центральных и периферийных пластин. Сплав без покрытия.

GC1044 (HC) – S30 (S20-S35)

Является основным выбором для центральных пластин при обработке жаропрочных сплавов. Сплав с покрытием PVD с отличным сочетанием износостойкости и прочности на низких и средних скоростях резания.

GC4044 (HC) – S30 (S20-S35)

Основной выбор для периферийных пластин для обработки жаропрочных сплавов. Сплав с покрытием, обеспечивающий высокую прочность режущей кромки и стойкость к наростообразованию.

GC1144 (HC) – S35 (S20-S40)

Дополнительный сплав для центральных пластин при обработке материалов группы ISO S.

GC2044 (HC) – S30 (S20-S40)

Дополнительный сплав для периферийных пластин. Мелкозернистый твердый сплав с новым оксидным покрытием PVD для обработки материалов группы ISO S.

H Закаленная сталь

GC4024 (HC) – H15 (H05-H25)

Сплав для периферийных пластин. Хорошие прочность и износостойкость при работе на средних и высоких скоростях. Сплав с покрытием MT-CVD.

GC1044 (HC) – H20 (H10-H30)

Является основным выбором для центральных пластин при обработке материалов высокой твердости. Сплав с покрытием PVD с отличным сочетанием износостойкости и прочности на низких и средних скоростях резания.

GC4044 (HC) – H20 (H10-H30)

Основной выбор для периферийных пластин при обработке материалов группы ISO H. Сплав с покрытием PVD обеспечивает высокую надежность режущих кромок и сопротивляемость наростообразованию.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA	Окисная керамика, состоящая из окиси алюминия (Al_2O_3).
CM	Смешанная керамика на основе окиси алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз ¹⁾
----	---

Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора ¹⁾
----	---

¹⁾ Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Инструмент для сверления глубоких отверстий на обычных станках



Сверло CoroDrill® 805, для эффективной обработки глубоких отверстий, появилось в качестве стандартной позиции нашей программы. С его помощью можно обрабатывать отверстия глубиной до 15 диаметров на обычном оборудовании, без перемещения детали на станок для глубокого сверления.

Высокопроизводительное сверло CoroDrill 805 обеспечивает такое же качество обработки, что и специализированные системы сверления глубоких отверстий. Сверла с механическим креплением пластин обеспечивают высокую надежность процесса и рекомендуются для обработки стальных валов и титановых элементов шасси.

Применение

- Диапазон диаметров: 25-60 мм
- Точность: IT10
- Отношение длины к диаметру отверстия: 8-12 x D_c
- Обрабатываемые материалы: сталь, чугун, титан
- Типовые детали: валы, элементы шасси

Преимущества

- Обработка глубоких отверстий за один установ
- Качество обработки соответствует результатам после специализированных систем глубокого сверления
- Высокоэффективная эвакуация стружки
- Не требуется насоса увеличенной мощности для подачи СОЖ
- Широкий ассортимент стандартных инструментов

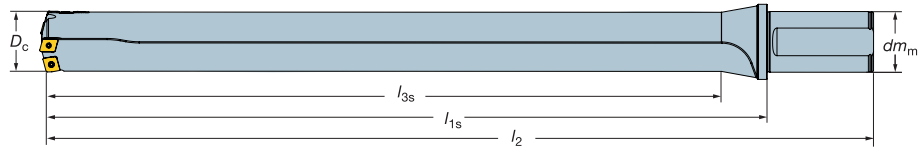
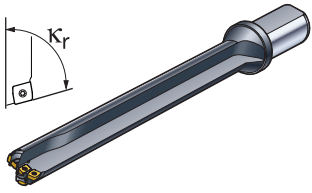
Сверла CoroDrill 805 могут использоваться на традиционном оборудовании - обрабатывающих центрах, токарных и токарно-фрезерных центрах.



CoroDrill® 805 8-12 x Dc

Диаметр сверла 25-60 мм (1,000-2,000")

Цилиндрический хвостовик



l_{1s} = программируемая длина

Точность отверстия: IT 10
 Чистота поверхности: <Ra 2 мкм (<Ra 80 μ inch) сопоставимо с CoroDrill 800
 Обрабатываемый материал: ISO P, M, K, N и S
 Станки: Горизонтальные обрабатывающие центры, токарные станки и многоцелевые (токарно-фрезерные) станки.
 Подвод СОЖ: Внутренний подвод СОЖ

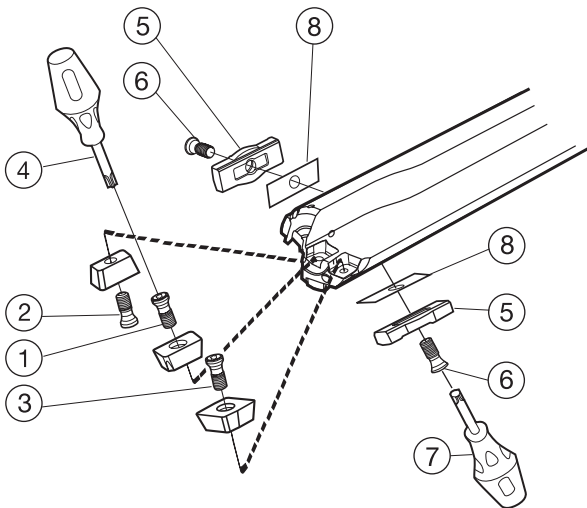
Метрические значения

Диаметр отверстия D_c мм	Код заказа	Размеры, мм				Центральная пластина	Промежуточная пластина	Периферийная пластина	Направляющие опоры
		d_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}				
25	805-D2500L32-120	32	323.5	383.5	302.5	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A
30	805-D3000L32-120	32	387	447	363	800-06 T3 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A
32	805-D3200L32-100	32	348.4	408.4	323.2	800-06 T3 08M-C-G	800-06 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
38	805-D3800L40-100	40	412.6	482.6	383.2	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
40	805-D4000L40-110	40	474	544	444	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A
45	805-D4500L40-100	40	487.5	557.5	454.5	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A
50	805-D5000L50-100	50	541	621	505	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-10A
60	805-D6000L50-080	50	528	608	486	800-12 T3 08M-C-G	800-12 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-12A

Размеры в дюймах

Диаметр отверстия D_c дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм				Центральная пластина	Промежуточная пластина	Периферийная пластина	Направляющие опоры
		d_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}				
1.000	A805-D1000LX31-120	1.250	12.937	15.299	12.098	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A
1.250	A805-D1250LX31-120	1.250	16.110	18.472	15.126	800-06 T3 08M-C-G	800-06 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
1.375	A805-D1375LX38-100	1.500	14.945	17.701	13.886	800-08 T3 08M-C-G	800-06 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
1.500	A805-D1500LX38-100	1.500	16.287	19.043	15.150	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
1.750	A805-D1750LX50-100	2.000	18.961	22.110	17.673	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A
1.875	A805-D1875LX50-100	2.000	20.299	23.449	18.941	800-12 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-10A
2.000	A805-D2000LX50-100	2.000	21.638	24.787	20.201	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-10A

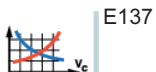
Пластины заказываются отдельно. Для заказа см. каталог Глубокое сверление.



8 Проставка (8 шт.)	Размеры, мм (дюйм)		
	s	l	b
5549 127-85	0.02 (.0008)	18 (.707)	6 (.236)
5549 127-86	0.03 (.0012)	18 (.707)	6 (.236)
5549 127-88	0.02 (.0008)	20 (.787)	7 (.276)
5549 127-89	0.03 (.0012)	20 (.787)	7 (.276)
5549 127-91	0.02 (.0008)	25 (.984)	8 (.315)
5549 127-92	0.03 (.0012)	25 (.984)	8 (.315)
5549 127-94	0.02 (.0008)	30 (1.181)	10 (.394)
5549 127-95	0.03 (.0012)	30 (1.181)	10 (.394)
5549 127-97	0.02 (.0008)	35 (1.378)	12 (.472)
5549 127-98	0.03 (.0012)	35 (1.378)	12 (.472)

Примечание: общая толщина проставок не должна превышать 0,05 мм

Диапазон диаметров D_c мм	D_c дюйм	1	2	3	4	5	6	7
		Винт центральной пластины	Винт промежуточной пластины	Винт периферийной пластины	Ключ (Torx Plus)	Направляющие опоры	Винт направляющей опоры	Ключ (Torx Plus)
25	1.000	5513 020-05	5513 020-05	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)	800-06A	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)
30	-	5513 020-34	-	-	5680 046-01 (8IP)	800-06A	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)
32-38	1.250-1.500	5513 020-34	5513 020-34	5513 020-34	5680 046-01 (8IP)	800-07A	416.1-832	5680 046-04 (9IP)
40-60	1.750-2.000	5513 020-34	5513 020-34	5513 020-34	5680 046-01 (8IP)	800-08A-12A	5513 020-16	5680 046-05 (10IP)



D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
J
Общая информация

Направляющие опоры

для регулируемой, цельной сверлильной головки T-Max 424.10/A424.10



Диаметр сверлильной головки	Направляющие опоры	P M K N S					Размеры, мм, дюйм					
		GC	GC	GC	GC	GC	b		l		s	
		PM1	PM1	PM1	PM1	PM1	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
мм (дюйм)	Код заказа	☆	☆	☆	☆	☆						
63.5-74.99 (2.480-2.952)	800-14 D065	☆	☆	☆	☆	☆	14	.551	35	1.379	7.0	.276
75.0-84.99 (2.953-3.346)	800-16 D075	☆	☆	☆	☆	☆	14	.551	35	1.379	7.0	.276
85.0-99.99 (3.346-3.936)	800-18 D085	☆	☆	☆	☆	☆	14	.551	35	1.379	7.0	.276
100-109.99 (3.937-4.330)	800-20 D100	☆	☆	☆	☆	☆	20	.787	50	1.969	8.5	.335
110-119.99 (4.331-4.724)	800-22 D110	☆	☆	☆	☆	☆	20	.787	50	1.969	8.5	.335
120-129.99 (4.724-5.118)	800-24 D120	☆	☆	☆	☆	☆	20	.787	50	1.969	8.5	.335
130-139.99 (5.118-5.511)	800-26 D130	☆	☆	☆	☆	☆	20	.787	50	1.969	8.5	.335

Внимание: Направляющие опоры для головок диаметром более 140 мм (5,512") заказываются как специальная продукция. Более подробную информацию можно получить в ближайшем офисе Sandvik Coromant.

Режимы резания, метрические значения

ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_s 0,4	Твердость по Бринеллю	Геометрия / Марка сплава			Сплав направляющих пластин	Скорость резания v_c , м/мин	Подача (f_n), мм/об	
					Пластины					Диаметр сверла, мм	
					Р	І	С			25.00-43.00	43.00-65.00
Р	01.1	Нелегированная сталь В состоянии поставки 0,1–0,25% С	2000	90-200	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.31	0.14-0.34
	01.2	В состоянии поставки 0,25–0,55% С	2100	125-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.31	0.14-0.34
	01.3	В состоянии поставки 0,55–0,80% С	2180	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.31	0.14-0.34
	01.4	Высокоуглеродистая	2320	180-275	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.31	0.14-0.34
	02.1	Низколегированная сталь Незакаленная	2100	150-260	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.31	0.20-0.34
	02.2	Закаленная и отпущенная	2775	220-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.31	0.20-0.34
	03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	2500	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.31	0.20-0.34
	03.13	Отожженная быстрорежущая сталь	2750	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.31	0.20-0.34
	03.21	Закаленная инструментальная сталь	3750	250-350	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.29	0.20-0.30
	03.22	Сталь высокой твердости	4000	250-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.20-0.29	0.20-0.30
	06.1	Сталь (Отливки) Нелегированная	1800	90-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.31	0.20-0.34
	06.2	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	2100	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.31	0.20-0.34
	06.32	Сталь (Отливки) Нержавеющее, аустенитное	2300	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-100	0.11-0.25	0.20-0.29
	06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	3600	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	P1	35-85	0.11-0.25	0.20-0.29
К	07.1	Ковкий чугун Ферритный	950	110-145	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	0.11-0.29	0.24-0.31
	07.2	Перлитный	1100	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	0.11-0.29	0.24-0.31
	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	1100	150-220	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	0.11-0.29	0.24-0.31
	08.2	Высокой прочности на растяжение	1290	200-330	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	0.11-0.29	0.24-0.31
	09.1	С шаровидным графитом Ферритный	1050	125-230	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	0.11-0.29	0.24-0.31
	09.2	Перлитный	1750	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	0.11-0.29	0.24-0.31
М	05.11	Прутки/поковки Ферритная, мартенситная В состоянии поставки (сырая)	2300	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.30	0.20-0.33
	05.21	Прутки/поковки Аустенитная	2600	150-275	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.30	0.20-0.33
	05.51	Прутки/поковки Аустенитная/ферритная (дуплексная) несвариваемая ≥ 0.06 % С	2600	180-290	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.25	0.20-0.25
	05.52	Аустенитная/ферритная (дуплексная) свариваемая < 0.05 % С	3000	200-320	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-90	0.11-0.25	0.20-0.25

Режимы резания, метрические значения

ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_s 0,4	Твердость по Бринеллю	Геометрия / Марка сплава			Сплав направляющих пластин	Скорость резания v_c , м/мин	Подача (f_n), мм/об	
					Пластины					Диаметр сверла, мм	
					P	I	C			25.00-43.00	43.00-65.00
N	30.11	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. холоднодеф., не подвергнутые старению	500	30-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	800	30-150	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
	30.21	Алюминиевые сплавы Литые, не подвергнутые старению	750	40-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
	30.22	Литые, в т.ч. подвергнутое старению	900	70-140	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
	33.1	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	700	70-160	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
33.2	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	700	50-200	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30	
S	20.11	На основе железа Отжиг или отпуск в расплаве солей	3000	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.22	0.20-0.25
	20.21	На основе никеля Отжиг или отпуск в расплаве солей	3320	140-300	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.22	0.20-0.25
	20.31	На основе кобальта Отжиг или отпуск в расплаве солей	3300	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.22	0.20-0.25
	23.21	Титан Альфа-, близкие Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожжен.	1675	600-1100	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	20-40	0.09-0.22	0.20-0.25

Метод обработки

1. Просверлите короткое пилотное отверстие: для диаметра 25 мм min глубина отверстия 12 мм, для диаметра 65 мм – min глубина отверстия 20 мм. Для получения высокоточного глубокого отверстия точность пилотного отверстия должна соответствовать H8. Такое отверстие можно получить твердосплавной фрезой методом винтовой интерполяции. Если точность отверстия не столь важна, то пилотное отверстие можно получить сверлом CoroDrill 880 соответствующего диаметра.
2. Введите медленно вращающееся сверло CoroDrill 805 в пилотное отверстие при включенной подаче СОЖ.
3. Прибавьте оборотов и включайте подачу.

Режимы резания, значения в дюймах

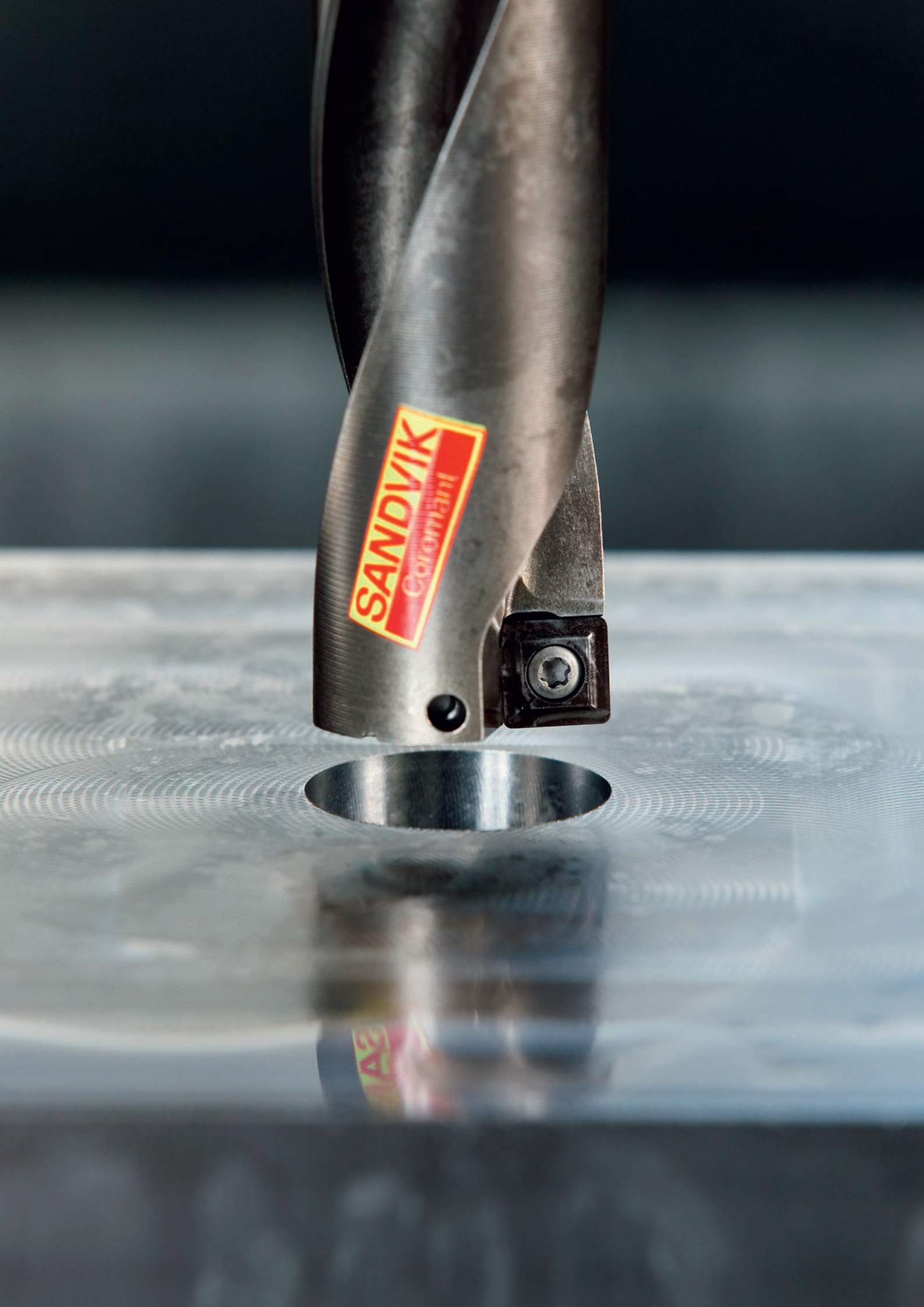
ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_c 0,016 lbs/in ²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Марка сплава			Сплав направляющих пластин	Скорость резания v_c ft/min	Подача f_p , дюйм/об.		
					Пластины					Диаметр сверла, дюйм		
					P	I	C			.984-1.693	1.694-2.559	
P	01.1	1018, 1020, 1215	Нелегированная сталь В состоянии поставки 0,1–0,25% C	290,000	90-200	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-425	.004-.016	.005-.017
	01.2	1045, 1050, 1335	В состоянии поставки 0,25–0,55% C	304,500	125-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-425	.004-.016	.005-.017
	01.3	1055, 1060	В состоянии поставки 0,55–0,80% C	316,100	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-425	.004-.016	.005-.017
	01.4	1095	Высокоуглеродистая	336,400	180-275	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-425	.004-.016	.005-.017
	02.1	4140, 52100, 8620	Низколегированная сталь Незакаленная	290,000	150-260	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-390	.004-.016	.007-.017
	02.2	4140, 52100, 8620	Закаленная и отпущенная	402,375	220-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.004-.016	.007-.017
	03.11	D3, H13, A2	Высоколегированная сталь Отожженная	362,500	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-390	.004-.016	.007-.017
	03.13	M3, M35	Отожженная быстрорежущая сталь	398,750	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-390	.004-.016	.007-.017
	03.21	D3, H13, A2	Закаленная инструментальная сталь	543,750	250-350	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.004-.014	.007-.015
	03.22	D3, H13, A2	Сталь высокой твердости	580,000	250-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.004-.014	.007-.015
	06.1	1018, 1045, 1055	Сталь (Отливки) Нелегированная	261,000	90-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.004-.016	.007-.017
	06.2	4140, 52100, 8620	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	290,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.004-.016	.007-.017
	06.32		Сталь (Отливки) Нержавеющее, аустенитное	333,500	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	160-330	.004-.012	.007-.014
	06.33		Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	522,000	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	P1	115-280	.004-.012	.007-.014
K	07.1	3510	Ковкий чугун Ферритный	137,750	110-145	G/1025	G/1025	G/1025	M1	260-390	.004-.014	.009-.016
	07.2	40010, 50005	Перлитный	159,500	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	260-390	.004-.014	.009-.016
	08.1	Class 20, 25, 30	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	159,500	150-220	G/1025	G/1025	G/1025	M1	195-360	.004-.014	.009-.016
	08.2	Class 45, 50, 60	Высокой прочности на растяжение	187,050	200-330	G/1025	G/1025	G/1025	M1	195-360	.004-.014	.009-.016
	09.1	60-40-18, 80-55-56	С шаровидным графитом Ферритный	152,250	125-230	G/1025	G/1025	G/1025	M1	160-360	.004-.014	.009-.016
09.2	100-70-03	Перлитный	253,750	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	M1	160-360	.004-.014	.009-.016	
M	05.11	403, 405, 410	Прутки/поковки Ферритная, мартенситная В состоянии поставки (сырая)	333,500	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	130-360	.004-.012	.008-.013
	05.21	304, 316, 318	Прутки/поковки Аустенитная	377,000	150-275	G/1025	G/1025	G/1025	M1	130-360	.004-.012	.008-.013
	05.51	S31500, S32900	Прутки/поковки Аустенитная/ферритная (дуплексная) несвариваемая $\geq 0.06\% C$	377,000	180-290	G/1025	G/1025	G/1025	M1	130-360	.004-.010	.008-.010
	05.52	S32304, S31803	Прутки/поковки Аустенитная/ферритная (дуплексная) свариваемая < 0.05% C	435,000	200-320	G/1025	G/1025	G/1025	M1	130-260	.004-.010	.008-.010

Режимы резания, значения в дюймах

ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_s 0,016 lbs/in ²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Марка сплава			Сплав направляющих пластин	Скорость резания v_c ft/min	Подача f_n , дюйм/об.		
					Пластины					Диаметр сверла, дюйм		
					P	I	C			.984-1.693	1.694-2.559	
N	30.11	7075, 2024, 7010	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. холоднодеф., не подвергнутые старению	72,500	30-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	210-600	.004-.010	.009-.012
	30.12	7075, 2024, 7010	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	116,000	30-150	G/1025	G/1025	G/1025	M1	210-600	.004-.010	.009-.012
	30.21	7075, 2024, 7010	Алюминиевые сплавы Литые, не подвергнутые старению	108,750	40-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	210-600	.004-.010	.009-.012
	30.22	7075, 2024, 7010	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	130,500	70-140	G/1025	G/1025	G/1025	M1	210-600	.004-.010	.009-.012
	33.1	Copper	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	101,500	70-160	G/1025	G/1025	G/1025	M1	210-600	.004-.010	.009-.012
	33.2	Copper	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	101,500	50-200	G/1025	G/1025	G/1025	M1	210-600	.004-.010	.009-.012
S	20.11	330	На основе железа Отжиг или отпуск в расплаве солей	435,000	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	30-180	.004-.009	.008-.010
	20.21	Waspaloy, Inconel	На основе никеля Отжиг или отпуск в расплаве солей	481,400	140-300	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	30-180	.004-.009	.008-.010
	20.31	Air resistant 213, Jetalloy 209	На основе кобальта Отжиг или отпуск в расплаве солей	478,500	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	30-180	.004-.009	.008-.010
	23.21	Ti6Al4V	Титан Альфа-, близкие Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожжен.	242,875	600-1100	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	65-130	.004-.009	.008-.010

Метод обработки

1. Просверлите короткое пилотное отверстие: для диаметра 25 мм (.984") мин глубина отверстия 12 мм (.472"), для диаметра 65 мм (2,559") – мин глубина отверстия 20 мм (.787"). Для получения высокоточного глубокого отверстия точность пилотного отверстия должна соответствовать H8. Такое отверстие можно получить твердосплавной фрезой методом винтовой интерполяции. Если точность отверстия не столь важна, то пилотное отверстие можно получить сверлом CoroDrill 880 соответствующего диаметра.
2. Введите медленно вращающееся сверло CoroDrill 805 в пилотное отверстие при включенной подаче СОЖ.
3. Прибавьте оборотов и включайте подачу.



SANDVIK
Coromant